Owner's Manual

CRAFTSMAN®

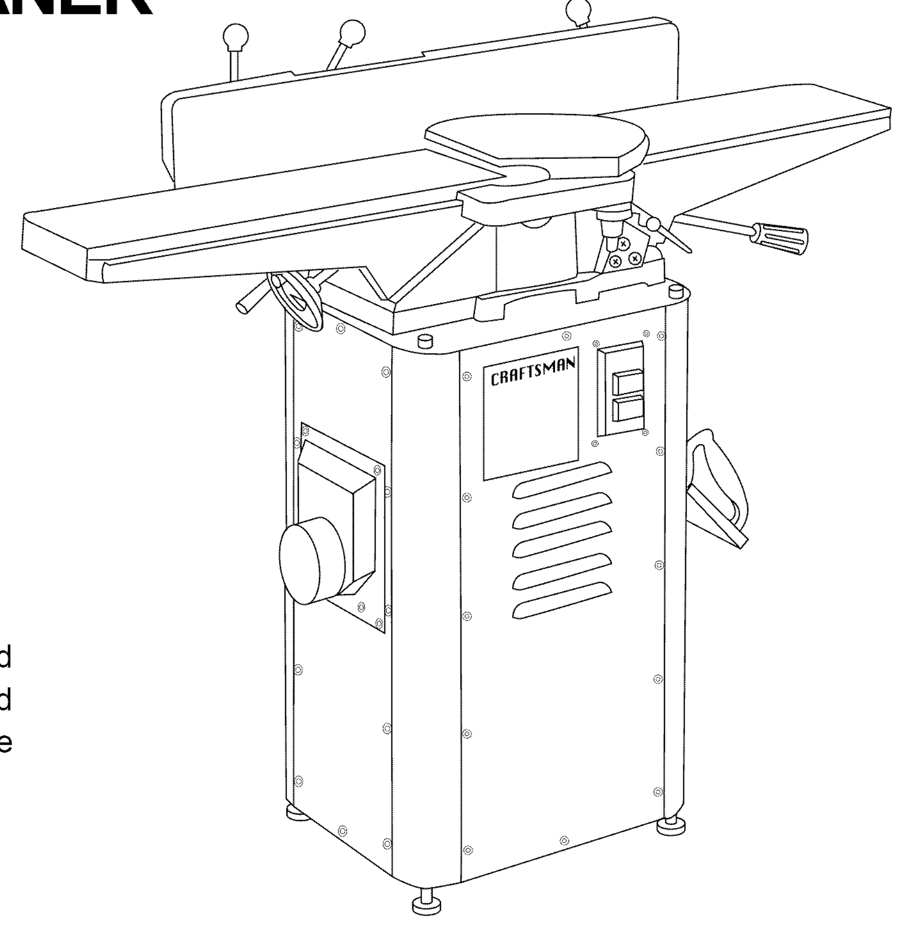
PROFESSIONAL

6-1/8-in. Wide
1 Horsepower (continuous duty)
5000 Cutterhead R.P.M. (no load speed)

6-1/8-in. JOINTER–PLANER

Model No.
152.217060





CAUTION:

FOR YOUR OWN SAFETY read and follow all of the Safety and Operating Instructions before operating this Jointer/Planer.

Customer Helpline
1-800-897-7709
Please have your Model No. and Serial No. available.

Sears, Roebuck and Co., Hoffman Estates, IL 60179 U.S.A.
Part No. OR90365
Revised: 6-13-03

Español, p. 27

TABLE OF CONTENTS

SECTION	PAGE
Warranty	2
Product Specifications	2
Safety Instructions	3
Grounding Instructions	4
Specific Safety Instructions for Jointer/Planer	5
Accessories and Attachments	6
Carton Contents	6
Know Your Jointer/Planer	8
Assembly Instructions	9
Operating the Jointer/Planer	14
Maintenance	18
Troubleshooting Guide	19
Part List	20
Español	27
Service Information	Back Cover

WARRANTY

FULL ONE YEAR WARRANTY

If this product fails due to a defect in material or workmanship within one year from the date of purchase, return it to the nearest Sears Service Center for repair, free of charge.

This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights, which vary, from state to state.

Sears, Roebuck and Co., Dept 817 WA, Hoffman Estates, IL 60179

PRODUCT SPECIFICATIONS

Motor	
Continuous Duty HP	1
Volts	120
Hertz	60
RPM	3450 R.P.M. (no load speed)
Infeed table dimension:	22-inch
Outfeed table dimension:	22-3/8-inch
Fence:	29-1/2 x 4-1/2-inch
Fence Tilt:	45 Degrees in and out
Fence Positive Stops:	90, 45 Degrees in and out
Cutterhead RPM:	5000 RPM

⚠ WARNING

To avoid electrical shock to yourself and damage to the Jointer/Planer, use proper circuit protection.

The Jointer/Planer is factory wired for 120V, 60 Hz, operation. Connect to a 120V, 15 amp branch circuit and use a 15 amp time delay fuse or circuit breaker. The electrical circuit cannot have any wire size less than #12. To avoid shock or fire, replace power cord immediately if it is damaged in any way.

GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

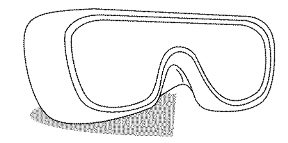
Operating a Jointer/Planer can be dangerous if safety and common sense are ignored. The operator must be familiar with the operation of the tool. Read this manual to understand this Jointer/ Planer. **DO NOT** operate this Jointer/Planer if you do not fully understand the limitations of this tool. **DO NOT** modify this Jointer/Planer in any way.

BEFORE USING THE JOINTER/PLANER

⚠WARNING

To avoid serious injury and damage to the tool, read and follow all of the Safety and Operating Instructions before operating the Jointer/Planer.

1. **READ** the entire Owner's Manual. **LEARN** how to use the tool for its intended applications.
2. **GROUND ALL TOOLS**. If the tool is supplied with a 3-prong plug, it must be plugged into a 3-contact electrical receptacle. The 3rd prong is used to ground the tool and provide protection against accidental electric shock. **DO NOT** remove the 3rd prong. See Grounding Instructions on page 4.
3. **AVOID A DANGEROUS WORKING ENVIRONMENT. DO NOT** Use electrical tools in a damp environment or expose them to rain.
4. **DO NOT** use electrical tools in the presence of flammable liquids or gasses.
5. **ALWAYS** keep the work area clean, well lit, and organized. **DO NOT** work in an environment with floor surfaces that are slippery from debris, grease or wax.
6. **KEEP VISITORS AND CHILDREN AWAY. DO NOT** permit people to be in the immediate work area, especially when the electrical tool is operating.
7. **DO NOT FORCE THE TOOL** to perform an operation for which it was not designed. It will do a safer and higher quality job by only performing operations for which the tool was intended.
8. **WEAR PROPER CLOTHING. DO NOT** wear loose clothing, gloves, neckties, or jewelry. These items can get caught in the machine during operations and pull the operator into the moving parts. The user must wear a protective cover on their hair, if the hair is long, to prevent it from contacting any moving parts.
9. **ALWAYS WEAR EYE PROTECTION**. Any power tool can throw debris into the eyes during operations, which could cause severe and permanent eye damage. **ALWAYS** Wear Safety Goggles (that comply with ANSI standard Z87.1) when operating power tools. Safety Goggles are available at Sears Retail Stores.



10. **WEAR A DUST MASK TO PREVENT INHALING DANGEROUS DUST OR PARTICLES.**
11. **ALWAYS UNPLUG THE TOOL FROM THE ELECTRICAL RECEPTACLE** when making adjustments, changing parts or performing any maintenance.
12. **KEEP PROTECTIVE GUARDS IN PLACE AND IN WORKING ORDER.**
13. **AVOID ACCIDENTAL STARTING**. Make sure that the power switch is in the "OFF" position before plugging in the power cord to the electrical receptacle.
14. **REMOVE ALL MAINTENANCE TOOLS** from the immediate area prior to turning "ON" the Jointer/Planer.
15. **USE ONLY RECOMMENDED ACCESSORIES**. Use of incorrect or improper accessories could cause serious injury to the operator and cause damage to the tool. If in doubt, check the instruction manual that comes with that particular accessory.
16. **NEVER LEAVE A RUNNING TOOL UNATTENDED.** Turn the power switch to the "OFF" position. **DO NOT** leave the tool until it has come to a complete stop.
17. **DO NOT STAND ON A TOOL**. Serious injury could result if the tool tips over or you accidentally contact the tool.
18. **DO NOT** store anything above or near the tool where someone might try to stand on the tool to reach it.
19. **MAINTAIN YOUR BALANCE. DO NOT** extend yourself over the tool. Wear oil resistant, rubber-soled shoes. Keep floor clear of debris, grease, and wax.
20. **MAINTAIN TOOLS WITH CARE**. Always keep tools clean and in good working order. Keep all blades and tool bits sharp.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

21. EACH AND EVERY TIME, CHECK FOR DAMAGED PARTS PRIOR TO USING THE TOOL. Carefully check all guards to see that they operate properly, are not damaged, and perform their intended functions. Check for alignment, binding or breaking of moving parts. A guard or other part that is damaged should be immediately repaired or replaced.

22. **CHILDPROOF THE WORKSHOP AREA** by removing switch keys, unplugging tools from the electrical receptacles, and using padlocks.

23. **DO NOT OPERATE TOOL IF UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS OR ALCOHOL**.

24. **SECURE ALL WORK**. When it is possible, use clamps or jigs to secure the workpiece. This is safer than attempting to hold the workpiece with your hands.

25. **USE A PROPER EXTENSION CORD IN GOOD CONDITION**. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. The table below shows the correct size to use depending on cord length and nameplate amperage rating. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the larger diameter of the extension cord. If in doubt of the proper size of an extension cord, use a shorter and thicker cord. An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in a loss of power and overheating. **USE ONLY A 3-WIRE EXTENSION CORD THAT HAS A 3-PRONG GROUNDING PLUG AND A 3-POLE RECEPTACLE THAT ACCEPTS THE TOOL'S PLUG.**

GUIDELINES FOR EXTENSION CORDS

If you are using an extension cord outdoors, be sure it is marked with the suffix "W-A" ("W" in Canada) to indicate that it is acceptable for outdoor use.

Be sure your extension cord is properly sized, and in good electrical condition. Always replace a damaged extension cord or have it repaired by a qualified person before using it.

Protect your extension cords from sharp objects, excessive heat, and damp or wet areas.

MINIMUM RECOMMENDED GAUGE FOR EXTENSION CORDS (AWG)				
120 VOLT OPERATION ONLY				
	25' LONG	50' LONG	100' LONG	150' LONG
0 to 6 Amps	18 AWG	16 AWG	16 AWG	14 AWG
6 to 10 Amps	18 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG
10 to 12 Amps	16 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG

GROUNDING INSTRUCTIONS

IN THE EVENT OF A MALFUNCTION OR BREAKDOWN, grounding provides the path of least resistance for electric current and reduces the risk of electric shock. This tool is equipped with an electric cord that has an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug **MUST** be plugged into a matching electrical receptacle that is properly installed and grounded in accordance with **ALL** local codes and ordinances.

DO NOT MODIFY THE PLUG PROVIDED. If it will not fit the electrical receptacle, have the proper electrical receptacle installed by a qualified electrician.

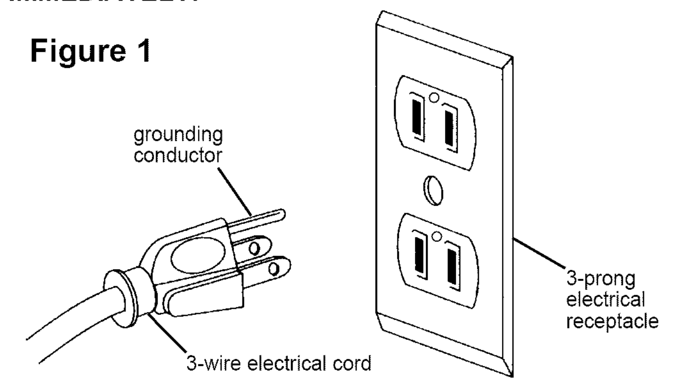
IMPROPER ELECTRICAL CONNECTION of the equipment-grounding conductor can result in risk of electric shock. The conductor with the green insulation (with or without yellow stripes) is the equipment-grounding conductor. **DO NOT** connect the equipment-grounding conductor to a live terminal if repair or replacement of the electric cord or plug is necessary.

CHECK with a qualified electrician or service personnel if you do not completely understand the grounding instructions, or if you are not sure the tool is properly grounded.

USE ONLY A 3-WIRE EXTENSION CORD THAT HAS A 3-PRONG GROUNDING PLUG AND A 3-POLE RECEPTACLE THAT ACCEPTS THE TOOL'S PLUG.

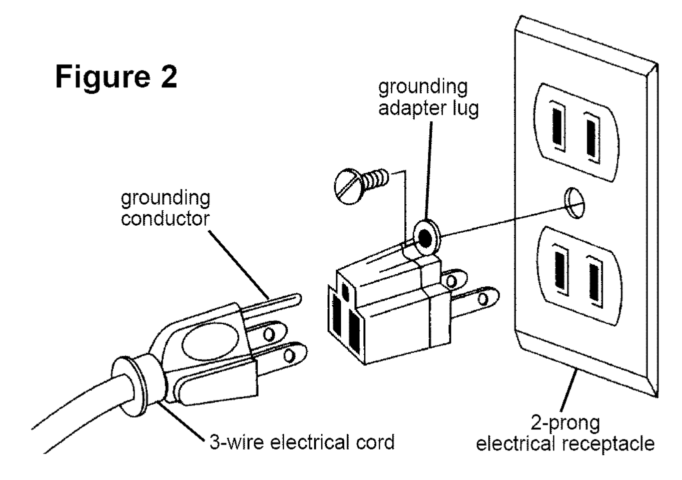
REPLACE A DAMAGED OR WORN CORD IMMEDIATELY.

Figure 1



SAVE THESE INSTRUCTIONS.

Figure 2



This tool is intended for use on a circuit that has an electrical receptacle as shown in **FIGURE 1. FIGURE 1** shows a 3-wire electrical plug and electrical receptacle that has a grounding conductor. If a properly grounded electrical receptacle is not available, an adapter as shown in **FIGURE 2** can be used to temporarily connect this plug to a 2-contact ungrounded receptacle. The adapter has a rigid lug extending from it that **MUST** be connected to a permanent earth ground, such as a properly grounded receptacle box. **THIS ADAPTER IS PROHIBITED IN CANADA**.

CAUTION: In all cases, make certain the electrical receptacle in question is properly grounded. If you are not sure, have a certified electrician check the electrical receptacle.

⚠WARNING

This Jointer/Planer is for indoor use only. To avoid electrical shock, do not expose to rain or use in damp locations.

SPECIFIC SAFETY INSTRUCTIONS FOR JOINTER/PLANER

The operation of any Jointer/Planer can result in debris being thrown into your eyes, which can result in severe eye damage. **ALWAYS** wear Safety Goggles (that comply with ANSI standard Z87.1) when operating the Jointer/ Planer. Safety Goggles are available at Sears Retail Stores. Keep your thumbs and fingers away from the cutterhead.

1. **WARNING:** Do not operate the Jointer/Planer until it is completely assembled and installed according to the instructions.
2. **IF YOU ARE NOT** thoroughly familiar with the operation of Jointers/Planers, obtain advice from your supervisor, instructor or other qualified person.
3. **KEEP** cutterhead knives sharp and free of all rust and pitch.
4. **BEFORE** starting machine, check cutterhead guard to make sure it is not damaged and operates freely.
5. **ALWAYS** make sure exposed cutterhead behind the fence is guarded, especially when jointing near the edge.
6. **NEVER** perform jointing or planing operations with the cutterhead guard removed.
7. **MAKE CERTAIN** the infeed and outfeed tables are tightened before starting the machine.
8. **NEVER** start the jointer with the workpiece contacting the cutterhead.
9. **ALWAYS** hold the workpiece firmly against the tables and fence.
10. **NEVER** perform any operations **"FREE-HAND"** which means using your hands to support or guide the workpiece. **ALWAYS** use the fence to position and guide the work.
11. **AVOID** awkward operations and hand positions where a sudden slip could cause your hand to move into the cutterhead.
12. **ALWAYS** use hold-down/push blocks for jointing material less than 3 inches in height or planing material thinner than 3 inches.
13. **DO NOT** perform jointing operations on material shorter than 10 inches, narrower than 3/4 inch or less than 1/2 inch thick.
14. **DO NOT** perform planing operations on material shorter than 10 inches, narrower than 3/4 inch or less than 1/2 inch thick.
15. **NEVER** make jointing or planing cuts deeper than 1/8 inch. On cuts more than 1 1/2 inches wide, adjust depth of cut to 1/16 inch or less to avoid overloading machine and to minimize chance of kickback (work thrown back toward you).
16. **MAINTAIN** the proper height between the outfeed table surface and the cutting circle of the knives.
17. **SUPPORT** the workpiece adequately at all times during operation; maintain control of the work at all times.
18. **DO NOT** back the workpiece over the cutterhead toward the infeed table.
19. **DO NOT** attempt to perform an abnormal or little-used operation without study and the use of adequate hold-down/push blocks, jigs, fixtures, stops, push blocks, etc.
20. **SHUT OFF** power before adjusting jointer.
21. **DISCONNECT** Jointer/Planer from power source before servicing and clean the machine before leaving it.
22. **MAKE SURE** the work area is clean before leaving the machine.
23. **SHOULD** any part of your jointer be missing, damaged, or fail in any way, or any electrical component fail to perform properly, shut off switch and remove plug from power supply outlet. Replace missing, damaged or failed parts before resuming operation.
24. **THE USE** of attachments and accessories not recommended may result in the risk of injuries.
25. **ADDITIONAL INFORMATION** regarding the safe and proper operation of this product is available from the National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201 in the Accident Prevention Manual for Industrial Operations and also in the Safety Data Sheets provided by the NSC. Please also refer to the American National Standard Institute ANSI 01.1 Safety Requirements for Woodworking Machinery and the U.S. Department of Labor OSHA 1910.213 Regulations.
26. **SAVE THESE INSTRUCTIONS.** Refer to them often and use them to instruct others.

AVAILABLE ACCESSORIES

Visit your Sears Hardware Department or see the Sears Power and Hand Tool Catalog for the following accessories.

ITEM	STOCK NUMBER
Replacement Knives	See catalog or store
Replacement Push Blocks	See catalog or store
Dust Collection Reducer Kit 4" to 2 1/2"	OR90376

Sears may recommend other accessories not listed in this manual.

See your nearest Sears Hardware Department or Sears Power and Hand Tool Catalog for other accessories.

Do not use any accessory unless you have completely read the Owner's Manual for that accessory.

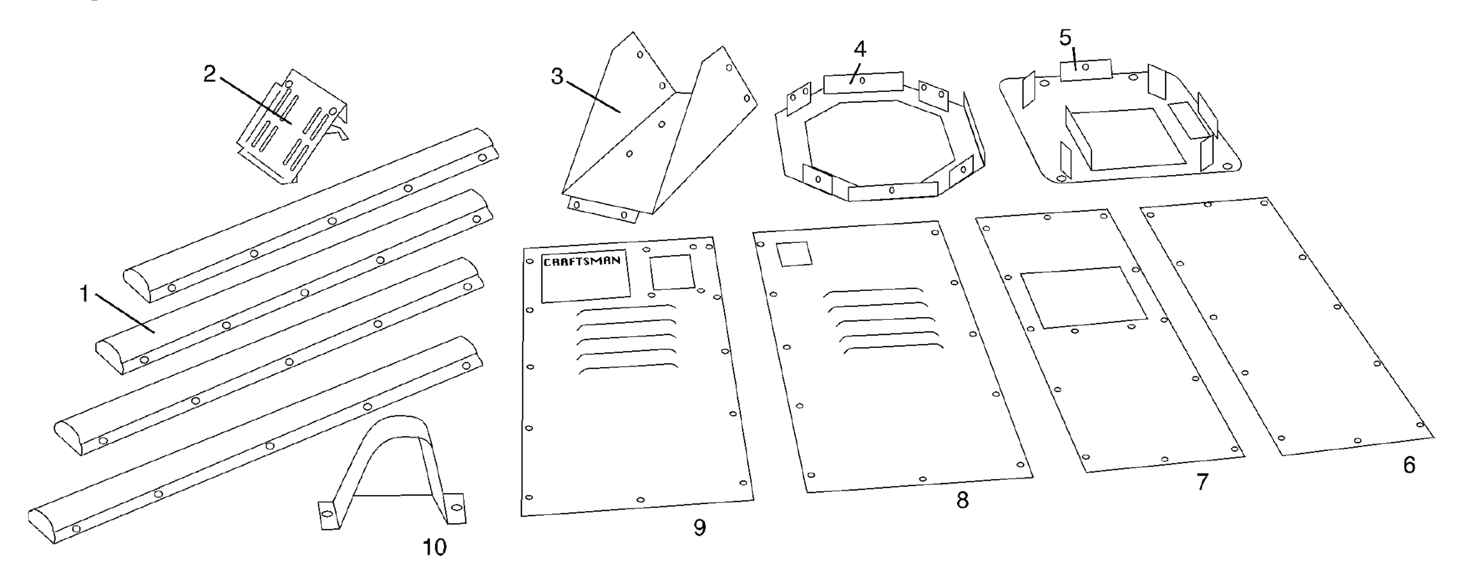
⚠ WARNING

Use only accessories recommended for this Jointer/ Planer. Using other accessories may cause serious injury and cause damage to the Jointer/Planer.

CARTON CONTENTS

This Jointer/Planer will require some assembly. Your new Jointer/Planer and stand are shipped in one carton. Carefully unpack the Jointer/Planer. Remove all of the parts from the shipping box and lay them on a clean work surface. Compare the items to (Figure 3 and 4). Verify that all items are accounted for before discarding the shipping box. 8mm, 10mm, 14mm, and 17mm open end wrenches and a phillips screwdriver are required for assembly. Hex wrenches 2.5mm, 3mm, 4mm, and 8mm are provided for assembly.

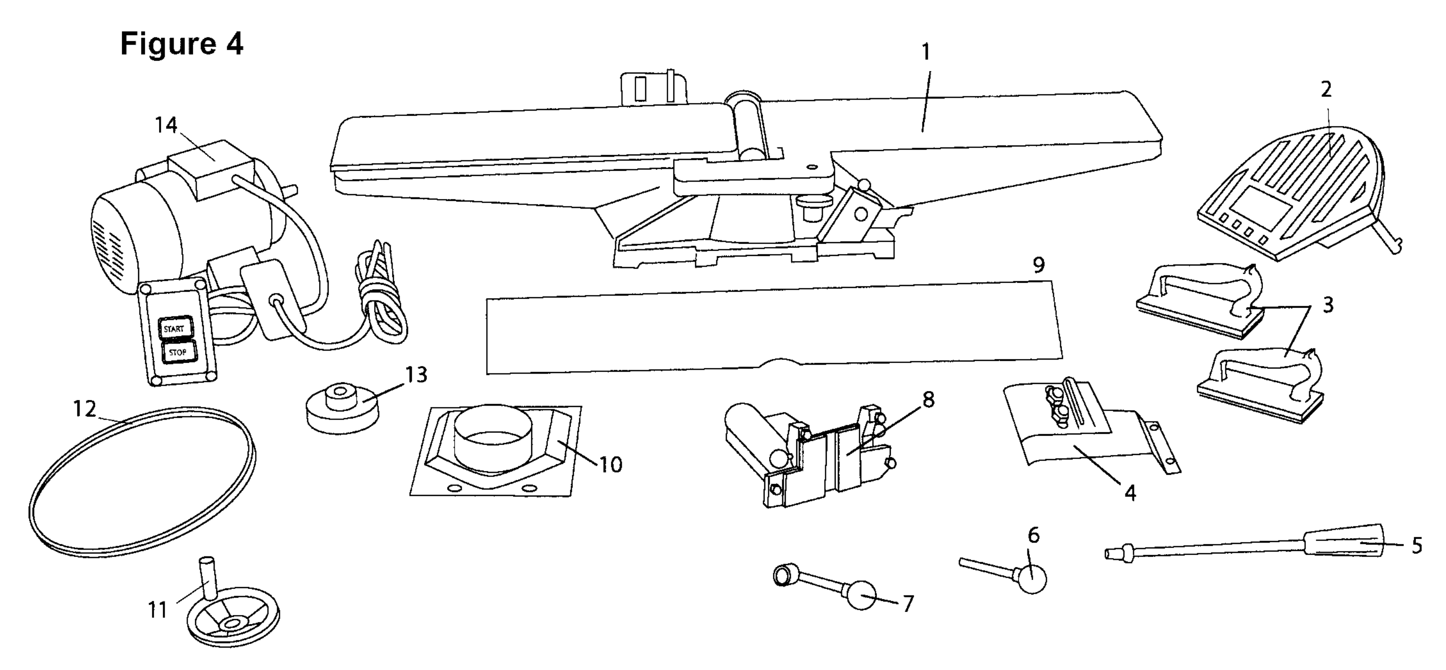
Figure 3



UNPACKING

1. Stand Leg (qty. 4)
2. Push Block Holder
3. Dust Chute
4. Stand Bottom Plate
5. Stand Top Plate
6. Right Side Panel
7. Left Side Panel
8. Rear Panel
9. Front Panel
10. Cutterhead Pulley Guard

Figure 4



1. Jointer
2. Cutterhead Guard
3. Push Block (qty. 2)
4. Rear Cutterhead Guard
5. Infeed Table Handle
6. Fence Handle (qty. 2)
7. Bevel Lock Handle
8. Slide Fence Assembly
9. Fence Assembly
10. Dust Chute Outlet
11. Outfeed Table Hand Wheel
12. V-Belt
13. Motor Pulley
14. Motor and Switch Assembly
15. Switch Padlock (not shown)

Note: Item 10 Dust Chute Outlet is only to be assembled to Stand if a dust collection system is being used.

HARDWARE PACKAGE CONTENTS

Hardware Pack #1 (not shown)

1. Hex Nut 3/8-16	Qty. 4	3. Hex Wrench 2.5mm	5. Hex Wrench 4mm
2. Leveling Foot	Qty. 4	4. Hex Wrench 3mm	

Hardware Pack #2 (not shown)

1. Hex Head Screw M6 x 12mm	Qty. 16	5. Flat Washer M10	Qty. 4	8. Hex Nut M6	Qty. 16
2. Hex Head Screw 3/8-16 x 1”	Qty. 4	6. Flat Washer M6	Qty. 16	9. Hex Nut 5/16-18	Qty. 4
3. Carriage Head Screw 5/16-18 x 1 1/8”	Qty. 4	7. Lock Washer M10	Qty. 3	10. Special Stud	Qty. 3
4. Round Head Flange Screw #10-24 x 3/8”	Qty. 61				

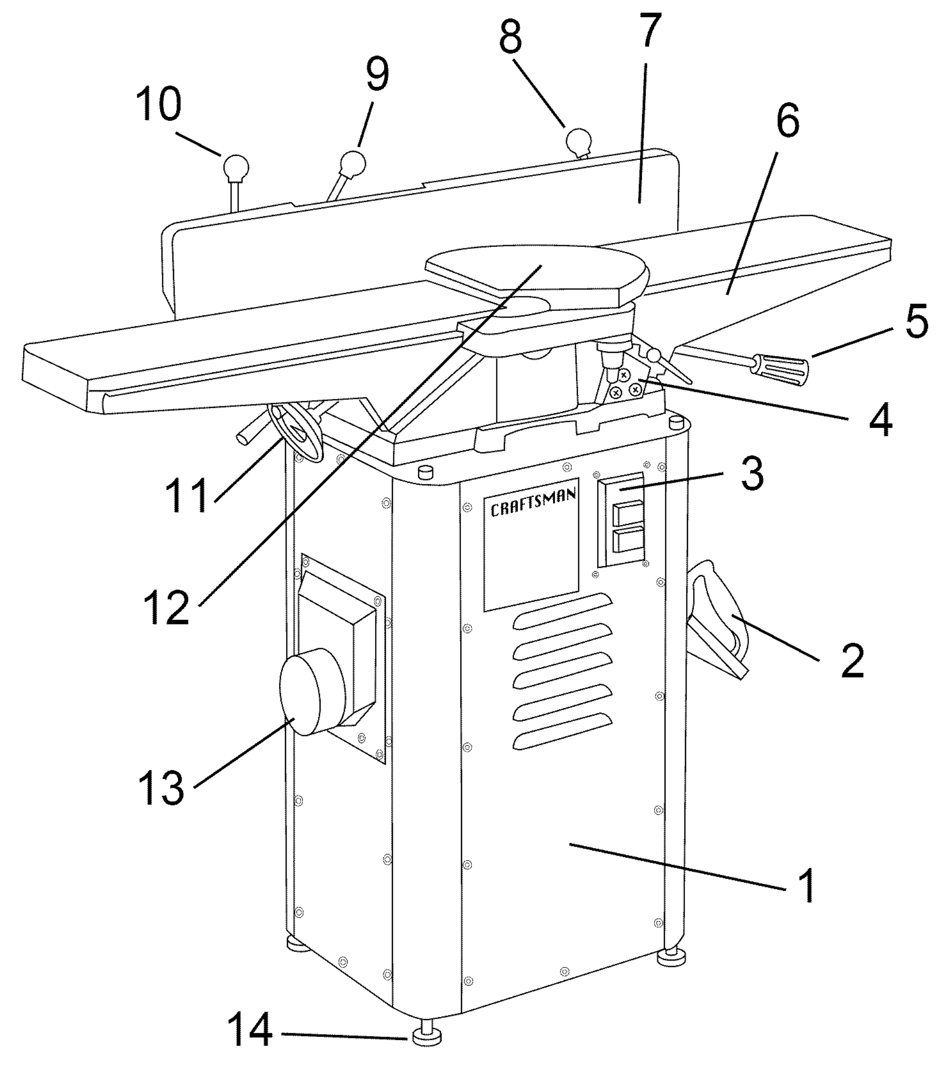
PRE-ASSEMBLY

Before assembly, remove the protective coating from the table surface and all unpainted parts. This coating may be removed with a soft clean cloth moistened with kerosene (DO NOT use Acetone, gasoline or lacquer thinner for this purpose). After cleaning, cover the table with a good quality paste wax. Buff out the wax thoroughly to prevent it from rubbing onto the workpiece.

⚠WARNING

If any parts are missing, do not attempt to plug in the power cord and turn “ON” the Jointer/Planer. To avoid serious personal injury and damage to the Jointer/Planer, do not operate with missing parts. The Jointer/Planer can only be turned “ON” after all the parts have been obtained and installed correctly. To obtain parts that are missing or damaged, please call 1-800-897-7709.

Figure 5



1. Enclosed Stand
2. Push Blocks
3. Start/Stop Switch
4. Depth Gauge, Stop and Lock
5. Infeed Table Handle
6. Jointer
7. Fence
8. Fence Handle
9. Fence Bevel Lock Handle
10. Fence Slide Lock Handle
11. Outfeed Table Hand Wheel
12. Cutterhead Guard
13. Dust Chute Outlet
14. Leveling Feet

⚠WARNING

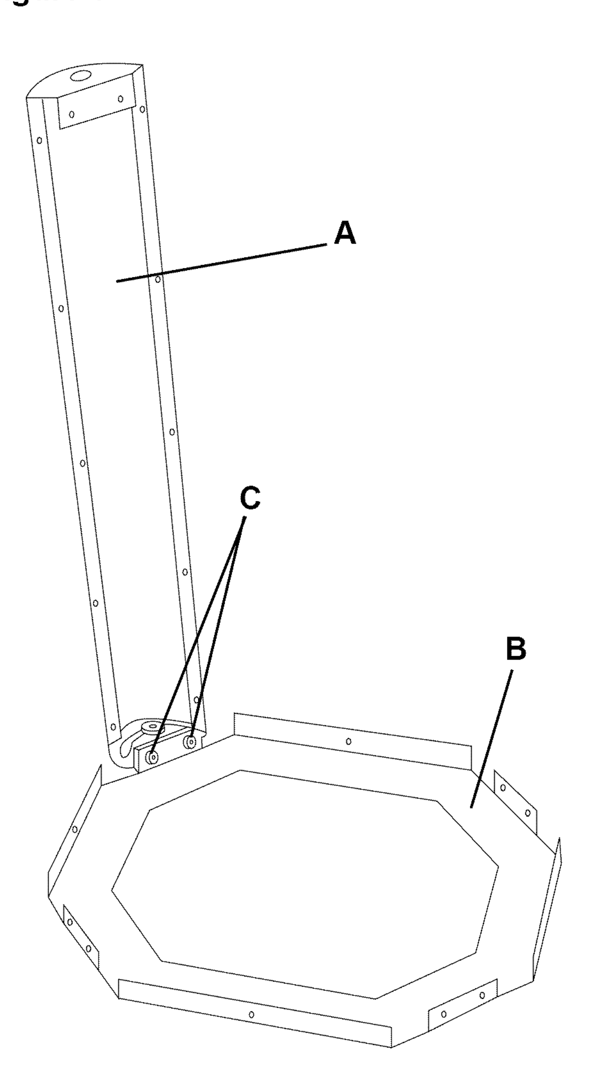
TO AVOID SERIOUS INJURY AND DAMAGE TO THE JOINTER/PLANER:

1. **DO NOT** assemble the Jointer/Planer until you are sure the tool **IS NOT** plugged in.
2. **DO NOT** assemble the Jointer/Planer until you are sure the power switch is in the "OFF" position.
3. **DO NOT** assemble the Jointer/Planer until you have read and understood the entire Owner's Manual.
4. **DO NOT** assemble Jointer/Planer if any parts are missing or damaged.

STAND ASSEMBLY

1. Assemble one of the legs (A) to bottom plate (B) of enclosed stand using two bolts, two washers and two nuts (C). There is no top or bottom to the leg. See Figure 6.

Figure 6



2. Assemble the other three legs to the enclosed stand base in the same manner as in STEP 1. Hand tighten all hex nuts at this point.

   Leg (qty. 4)

   Enclosed Stand Bottom Plate

   M6 x 12mm Hex Head Screw (qty. 8)

   M6 Flat Washer (qty. 8)

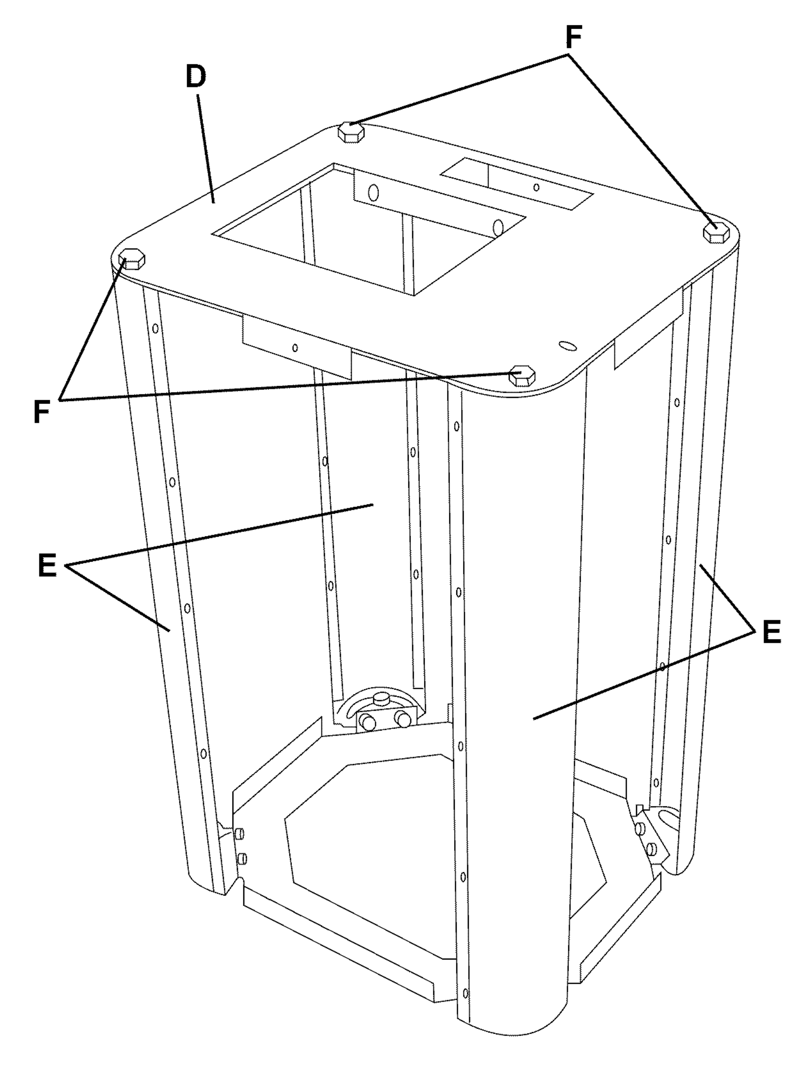
   M6 Hex Nut (qty. 8)

3. Lay top plate (D) of enclosed stand onto the four legs (E). Align the four outer holes in the top plate with the threaded holes on top of each leg. Using bolts (F) provided, fasten top plate to legs and tighten. See Figure 7.

   Top Plate

   3/8"-16 x 1" Hex Head Bolt (qty. 4)

Figure 7



4. Assemble dust chute (G) to stand using hex screws, flat washers, and hex nuts (H) provided. Make certain to position the discharge side of the dust chute toward the single-hole side of the top plate (I). See Figure 8.

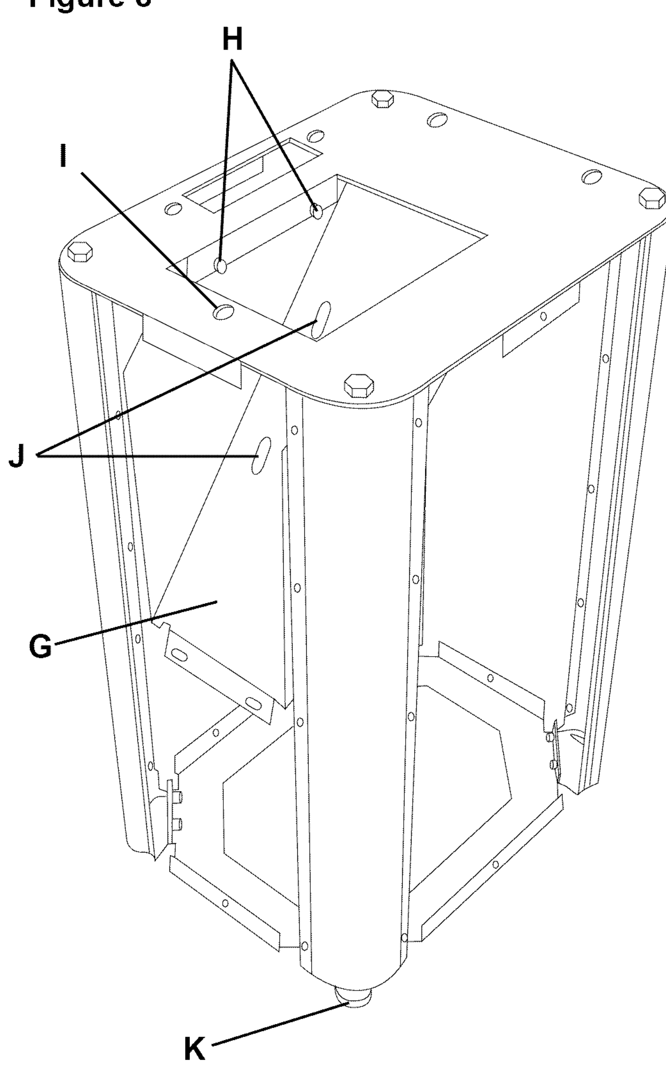
   Dust Chute

   M6 x 12mm Hex Head Screw (qty. 4)

   M6 Flat Washer (qty. 4)

   M6 Hex Nut (qty. 4)

Figure 8



5. Attach left side panel (P) (with dust chute opening) to left side of stand. Bolt dust chute to left side panel. See Figure 9.

   Left Side Panel

   #10-24 x 3/8" Phillips Head Flange Screw (qty. 12)

   M6 x 12mm Hex Head Screw (qty. 2)

   M6 Flat Washer (qty. 2)

   M6 Hex Nut (qty. 2)

6. Tighten all bolts and nuts on stand.

7. Lay stand over on the left side, assemble motor (L) to dust chute (M). Make certain the position of the motor shaft (N) is to the rear of the stand. The rear of the stand has a small rectangular cut out (O) in the top plate. Using carriage bolts provided, place the bolts through the slots (J) Fig. 8, of the dust chute (G) Fig. 8, and then through the holes in the mounting bracket (not shown) attached to the motor. Secure with flat washers and hex nuts. Only hand-tighten hex nuts at this point. See Figure 9. (The stand is shown upright)

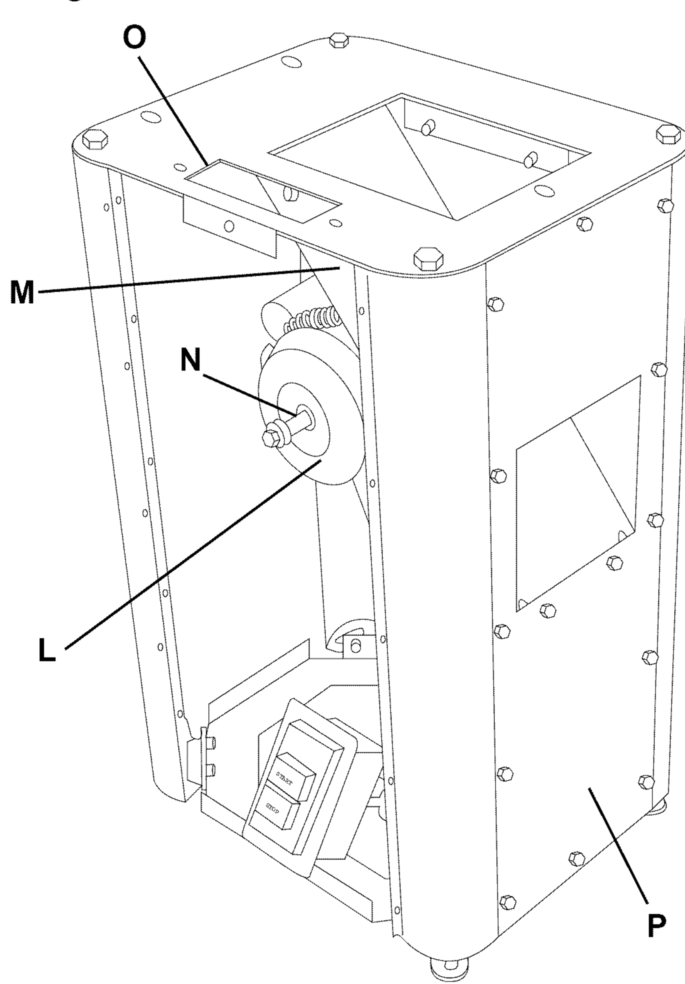
   Motor

   5/16"-18 x 1 1/8" Carriage Head Screw (qty. 4)

   5/16" Flat Washer (qty. 4)

   5/16"-18 Hex Nut (qty. 4)

Figure 9



8. Assemble leveling feet (K) to bottom of legs. Carefully set stand upright; adjust feet so that the stand is level and sits solid to the floor. See Figure 8.

   Level Feet with Hex Nut (qty. 4)

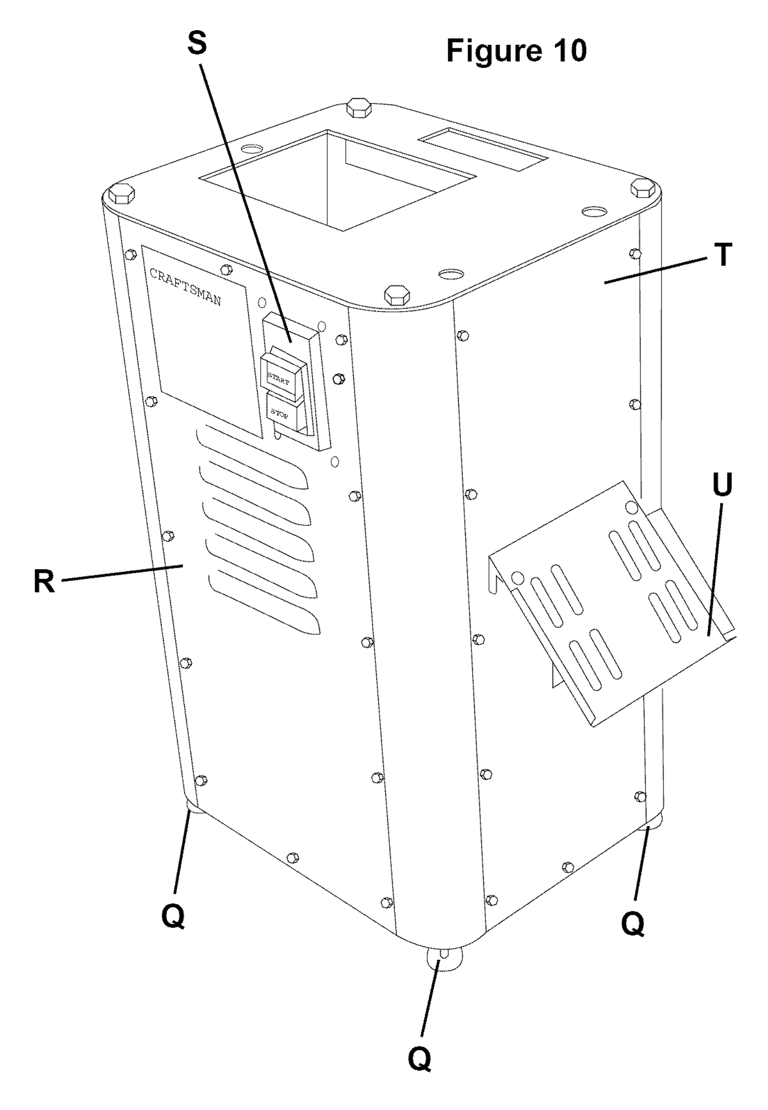
9. Assemble front panel (R) to stand. Make certain that the switch opening is on the top right-hand side. See Figure 10.

   Front Panel

   #10-24 x 3/8" Phillips Head Flange Screw (qty. 12)

10. Position the switch (S) through the backside of the front panel. Make certain that the “START” button is positioned to the top. Attach the switch to the front panel with the four screws. See Figure 10.

    #10-24 x 3/8" Phillips Head Flange Screw (qty. 4)



11. Assemble the right side panel (T) to the stand. There is a group of three holes in the right side panel. These three holes are used to attach the push block holder (U) to the right side panel in a later step. Make certain the two holes that are in line of each other are positioned to the top. The single hole is toward the bottom of the stand. See Figure 10.

    Right Side Panel

    #10-24 x 3/8" Phillips Head Flange Screw (qty. 12)

12. Align the three mounting holes (not shown) in the push block holder with the three holes in the right side panel, and attach using three screws provided.

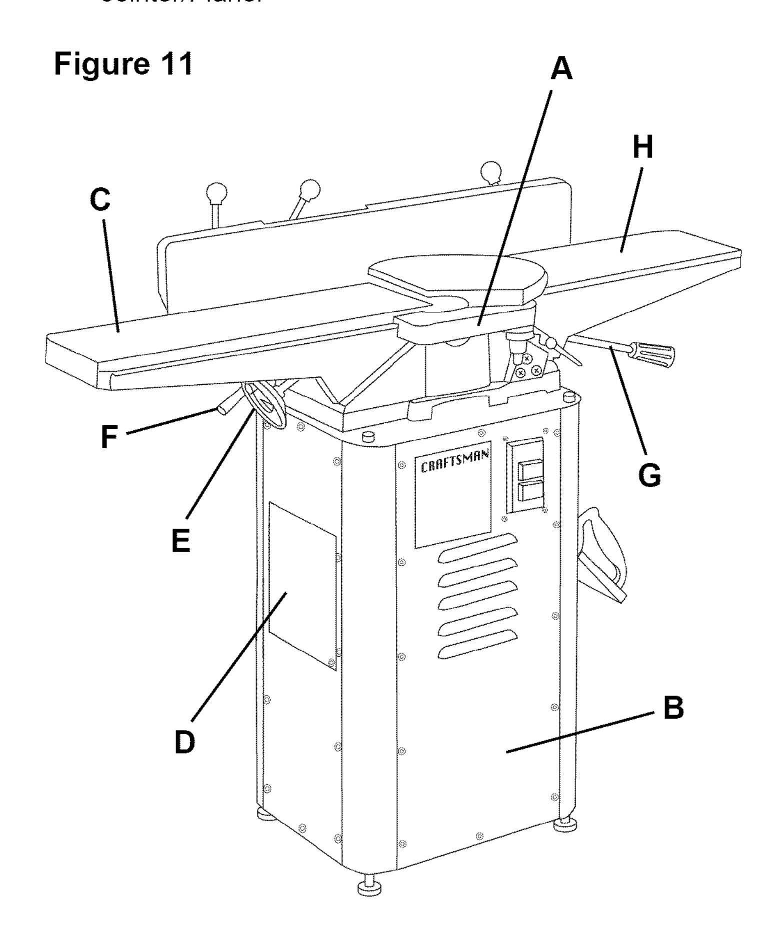
    Push Block Holder

    #10-24 x 3/8" Phillips Head Flange Screw (qty. 12)

JOINTER TO STAND ASSEMBLY

1. Position the Jointer/Planer (A) onto the stand (B) so that the outfeed table (C) is to the same side as the dust chute (D). See Figure 11.

    Jointer/Planer



2. Align the three threaded holes in the bottom of the jointer to the three holes in top of the stand. Fasten the jointer to the stand with the three lock-washers and special bolts provided. The two right side holes can be accessed through the rear of the enclosed stand. The single hole on the left side can be accessed through the left side panel's dust chute opening.

    Special Bolt (qty. 3)

    M10 Lock Washer (qty. 3)

3. Remove screw and washer from end of outfeed table raise/lower shaft (E). Assemble hand wheel (F) onto shaft and re-assemble washer and screw. See Figure 11.

    Hand Wheel

4. Thread infeed table raise/lower handle (G) with nut into threaded block underneath infeed table (H). Tighten nut on handle against threaded block to lock handle into position. See Figure 11.

    Infeed Table Handle

MOTOR PULLEY ASSEMBLY

To assemble motor pulley to motor shaft, back off the two set screws in pulley so that pulley can slide onto motor shaft. Make certain that the set screw side is toward the motor body. Align the key in the motor shaft with the key way in pulley. Slide pulley onto shaft until end of shaft is flush with face of pulley.

Motor Pulley

BELT ASSEMBLY AND PULLEY ALIGNMENT

1. Place V-belt in groove of cutterhead pulley and motor pulley.

   Belt

2. To properly align motor pulley to the cutterhead pulley, place a straight edge on the outside face of the cutterhead pulley. The motor and motor pulley can be moved in or out and up or down until the outside face of the motor pulley is vertically aligned with the cutterhead pulley.
3. After proper alignment, tighten all bolts that attach motor to dust chute.
4. Tighten both set screws.

BELT TENSIONING

1. Proper belt tension is achieved when there is approximately 1" deflection at the center of the belt span using light finger pressure.
2. To achieve proper belt tension, loosen the four motor attachment bolts. The motor can be moved up or down to gain proper tension.
3. After achieving proper tension, check that there is proper alignment of the pulleys. Then tighten all bolts attaching the motor to the dust chute.

CUTTERHEAD PULLEY GUARD ASSEMBLY

To assemble the cutterhead pulley guard (A) to the stand (B), place the guard over the cutterhead pulley located at the rear side of the jointer. Align the two holes (C) in the guard with two holes in the top plate of the stand. Attach guard to stand with screws (D), flatwashers (E), and hex nuts (F) provided.
See Figure 12.

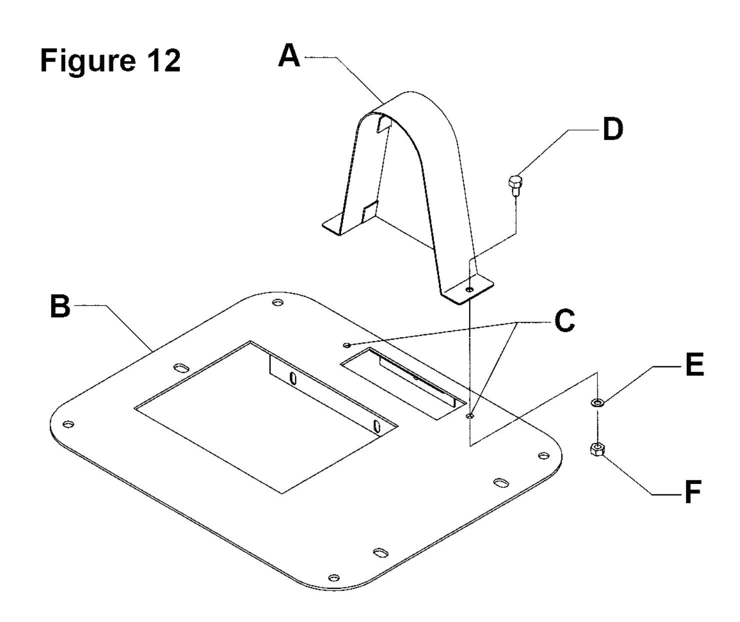
Cutterhead Pulley Guard

M6 x 12mm Hex Head Screw (qty. 2)

M6 Flat Washer (qty. 2)

M6 Hex Nut (qty. 2)

Figure 12

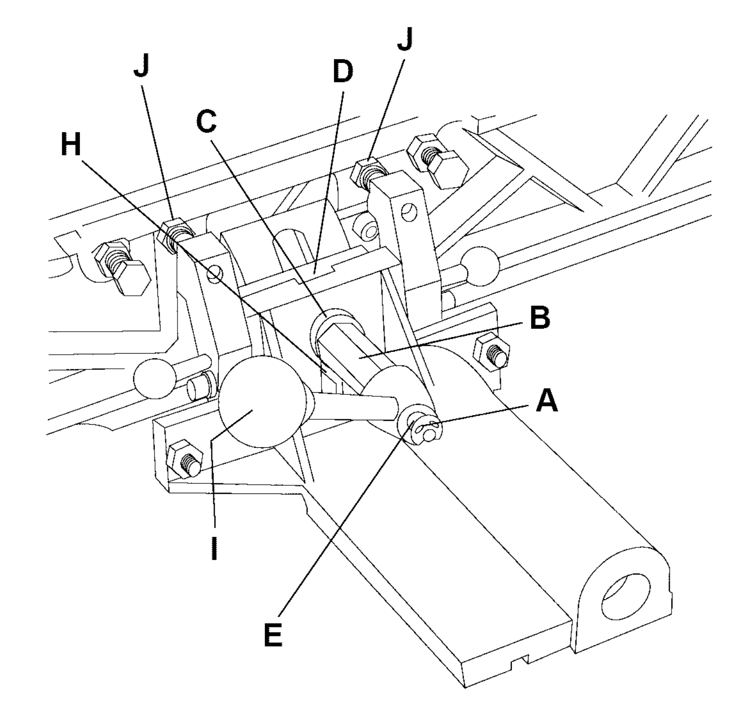


FENCE CARRIAGE ASSEMBLY

1. From the fence assembly (9) Fig. 4, remove the E-clip (A), special hex nut (B), washer (C) and slide trunnion bracket (D) from the bevel lock rod (E). See Figure 13.

   Fence Assembly

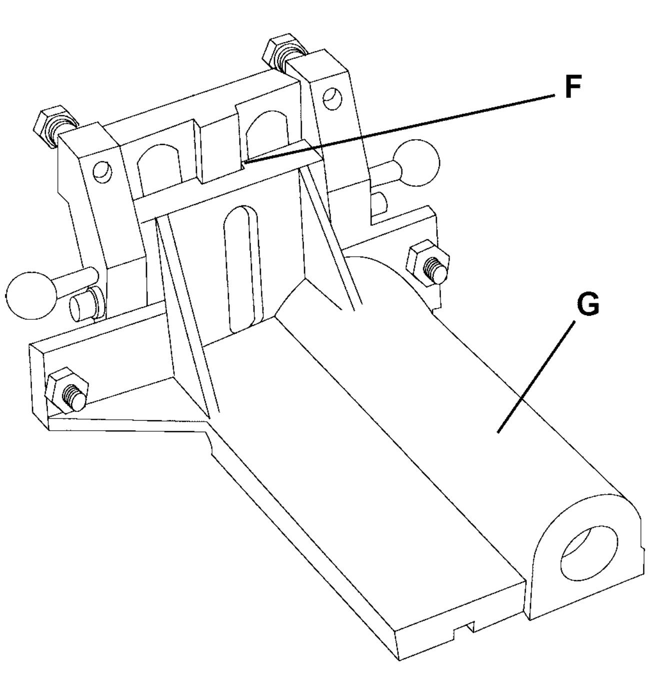
Figure 13



2. Slide the slide trunnion bracket down into the dovetail (F) of the slide fence assembly (G). See Figure 14.

   Slide Fence Assembly

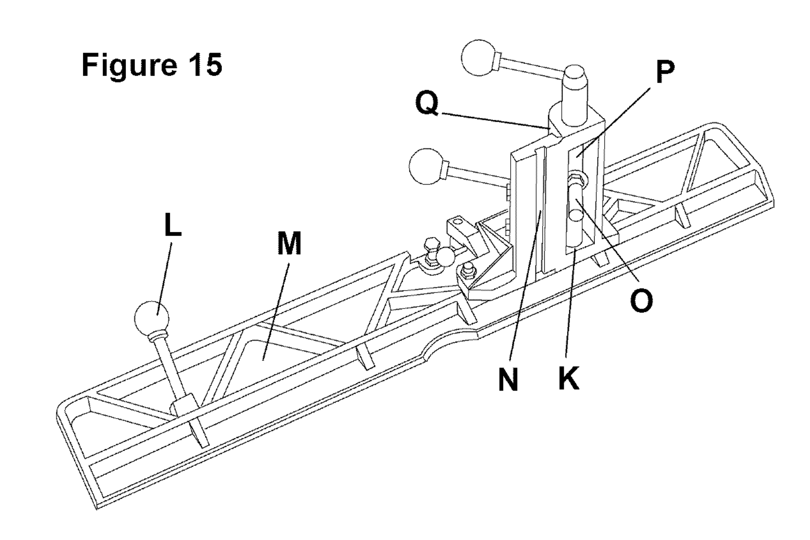
Figure 14



3. Position the bevel lock rod on the back of the fence assembly through the hole in the slide trunnion bracket and the slot (H) in the slide fence assembly. Assemble the washer and special hex nut onto the bevel lock rod. Make certain the threaded end of the special hex nut is to the rear of the bevel lock rod. Place bevel lock handle (I) onto special hex nut. Re-assemble the E-clip to the bevel lock rod, removed in an earlier step.
   See Figure 13.

4. Position the fence against the 90-degree positive stops (J) on the slide fence assembly. Tighten the bevel lock handle to hold the fence at 90 degrees. See Figure 13.

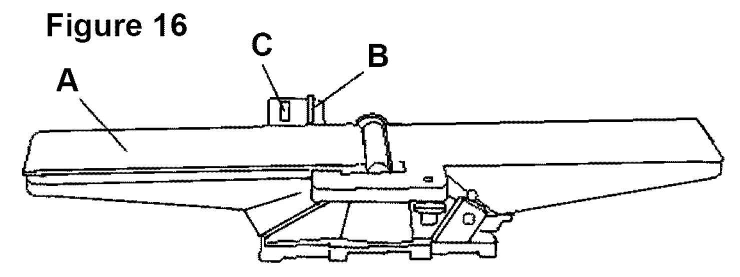
Figure 15



FENCE TO JOINTER ASSEMBLY

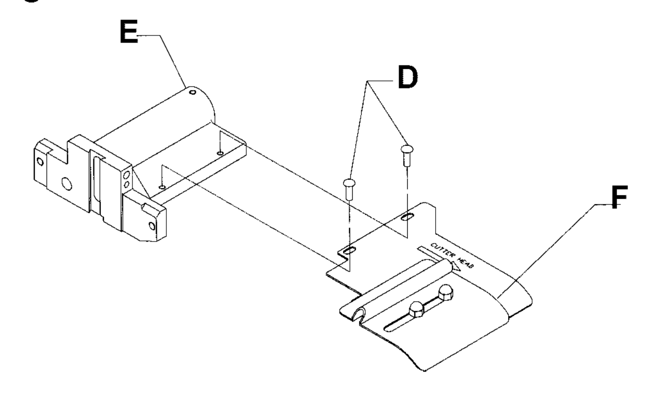
1. Remove the two hex nuts and the washer from the clamp bolt (O) Fig. 15. Carefully lay the fence assembly (M) Fig. 15 onto the Jointer/Planer outfeed table (A) Fig. 16. Align the key (B) Fig. 16 in the outfeed table with the keyway groove (N) Fig. 15 in the bottom of the slide fence assembly (Q) Fig. 15. Position the clamp bolt through the slot (C) Fig. 16 in the outfeed table.
2. Assemble the washer and one of the hex nuts onto the clamp bolt. Tighten the hex nut until there is only one-quarter turn of the cam lock handle. This sets the locking mechanism for the fence.
3. Check that the fence locks and unlocks. Make certain that the fence can move across the table width without excessive drag from the locking mechanism.
4. Lock the fence; assemble the second hex nut against the first hex nut. Make certain that the first nut does not move while tightening the second nut.

Figure 16



5. Remove two screws (D) from slide fence assembly (E). Assemble the rear cutterhead guard (F) using screws that were removed, and tighten. See Figure 17.

Figure 17



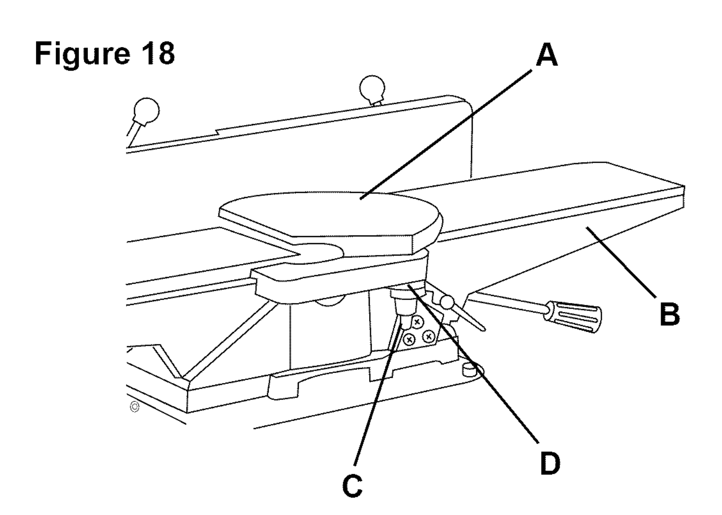
CUTTERHEAD GUARD ASSEMBLY

1. Remove the screw from the post (C) of the cutterhead guard (A). See Figure 18.

   Cutterhead Guard

2. Attach the cutterhead guard (A) to the jointer/planer (B) by locating the post of the guard through the hole in the infeed table. See Figure 18.

Figure 18



3. Turn knob (D) on underside of the hole to provide tension on the spring before inserting post. The spring must engage in the slot of the post. NOTE: This spring allows the cutterhead guard to return over the cutterhead after the cut has been made. See Figure 18.
4. Check spring tension on the guard. If the tension is too loose or too tight, adjust the spring by removing the guard and rotating the knob. Then replace the guard, using STEP 2 above.
5. Thread screw removed in STEP 1 into cutterhead guard post. This screw keeps the guard from being removed.

BACK PANEL ASSEMBLY

1. Pull the power cord (D) and cover plate (A) through the rectangular opening (B) in the back panel (C). Assemble the power cord cover plate to the back panel. See Figure 19.

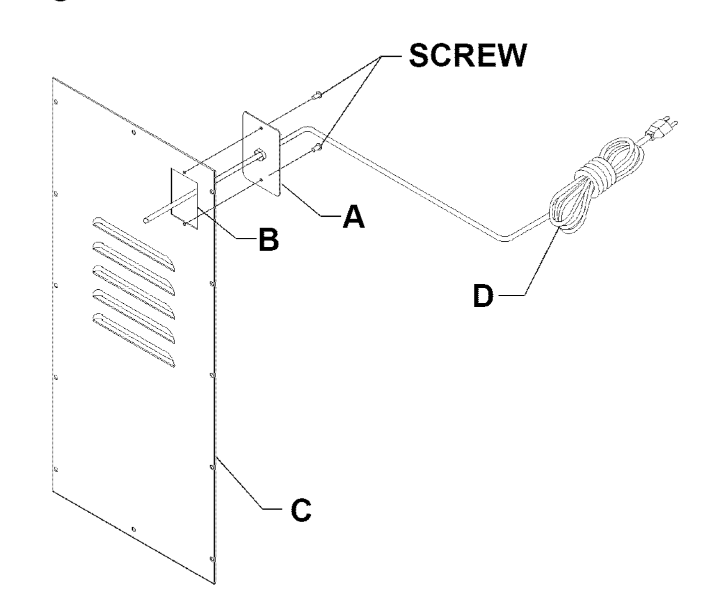
   Back Panel

   #10-24 x 3/8" Phillips Head Flange Screw (qty. 2)

2. Assemble back panel to enclosed stand with screws provided. Position the back panel to the stand so that the power cord plate is to the top left hand side.

   #10-24 x 3/8" Phillips Head Flange Screw (qty. 12)

Figure 19



DUST CHUTE OUTLET ASSEMBLY

NOTE: If dust collection is required, attach the supplied dust outlet. This outlet fits a standard 4" diameter dust collection hose.

Attach the dust outlet to the enclosed stand over the dust chute.

Dust Chute Outlet

#10-24 x 3/8" Phillips Head Flange Screw (qty. 4)

CHANGING MOTOR VOLTAGE

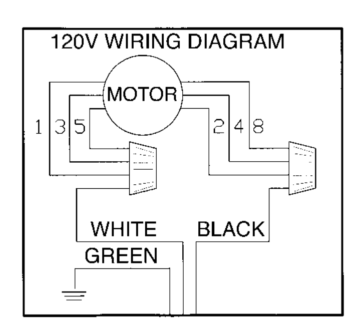
The motor supplied with this Jointer/Planer is dual voltage 115/230-Volt, single phase. The motor is wired for 115-Volt operation. If you choose 230 volt to operate your machine, the following instructions must be followed.

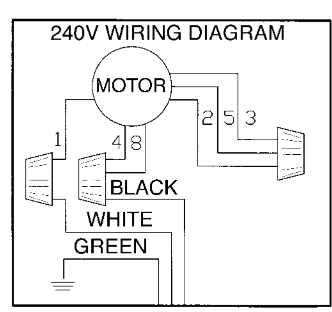
⚠ WARNING:

If you are unsure of electrical connections, contact a certified electrician. All local and state codes must be maintained.

Refer to **GROUNDING INSTRUCTION** section before proceeding:

1. **DISCONNECT THE JOINTER/PLANER FROM THE POWER SOURCE**.
2. Remove the power cord cover plate from rear panel, the rear panel of the enclosed stand and the junction box cover on the motor.
3. The motor with this Jointer/Planer has six motor leads for 115-Volt operation. Reconnect the leads as shown on the motor identification label for 230-Volt.

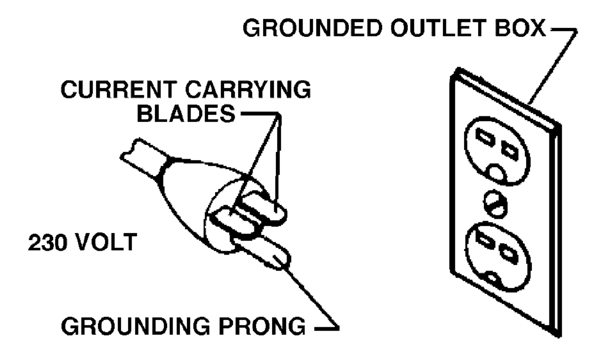




4. The START/STOP switch supplied with this Jointer/ Planer is a double pole switch. No changes are required to the switch for 115/230-Volt operation.

5. The 115-Volt plug supplied must be replaced with a CUS/UL listed 230-Volt plug with ground.

6. Re-assemble all the parts that were removed in STEP 2.



OPERATING THE JOINTER/PLANER

The Jointer/Planer is used to surface the faces and edges of boards, produce a flat surface on warped boards and shape rabbets, bevels, chamfers and tapers. This Jointer/Planer features an enclosed stand and integral dust collection. It also features a heavy cast iron fence, infeed and outfeed tables to support long stock. The fence tilts 45 degree in and out and has positive stops at 90 degree and 45 degree in and out. The push button industrial-style on/off switch has provisions for a padlock lockout. One set of push blocks helps handle stock. The Jointer/Planer easily handles rough-cut lumber, and planes hard and soft woods up to 6 1/8" wide using a three knife cutterhead.

DEFINITIONS OF JOINTING AND PLANING OPERATIONS

Jointing Operations - Jointing is a surfacing operation in which a small amount of wood is removed from the edges and faces of boards. These cuts are made to straighten and to square an edge of a workpiece. A properly jointed board would have smooth, straight and even surfaces so that the joint surfaces would fit together perfectly, forming a seamless joint.

Planing Operations - Planing refers to the sizing of lumber to a desired thickness while creating a level surface.

Rabbeting Operations - A rabbet is a notch cut into the edge of a workpiece.

STARTING AND STOPPING JOINTER/PLANER

1. The on/off switch is located in the front of the enclosed stand.
2. To turn the Jointer/Planer “ON”, press the green start button.
3. To turn the Jointer/Planer “OFF”, press the red stop button.

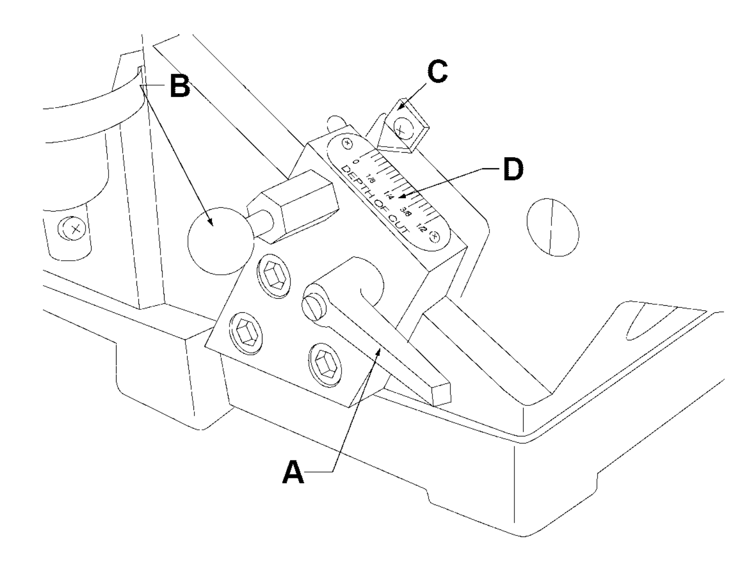
LOCKING SWITCH IN THE “OFF” POSITION

When the Jointer/Planer is not in use, the start button can be locked so that it cannot be started. Using a padlock (included) through the two holes in the switch and button.

INFEED TABLE OPERATION

1. To raise or lower the infeed table, loosen the infeed table lock handle (A). To loosen handle, turn counterclockwise; to tighten, turn handle clockwise. See Figure 20.

Figure 20



2. Grip the infeed table raise/lowering handle and raise or lower handle. **NOTE:** For rabbet-cutting operations, the maximum depth-of-cut pin (B) must be disengaged at 1/8" depth-of-cut. This will allow the infeed table to lower down to a maximum of 1/2" depth of cut.

   CAUTION: 1/2" DEPTH-OF-CUT IS ONLY USED IN RABBET-CUTTING OPERATIONS.

   To disengage depth limiting pin (B), pull the ball knob toward you. Now lower the raise/lower handle and release the ball knob.

3. After the depth-of-cut is set, tighten the infeed table lock handle (A). See Figure 20.
4. The pointer (C) on the depth-of-cut scale (D) indicates the infeed table depth-of-cut. See Figure 20.

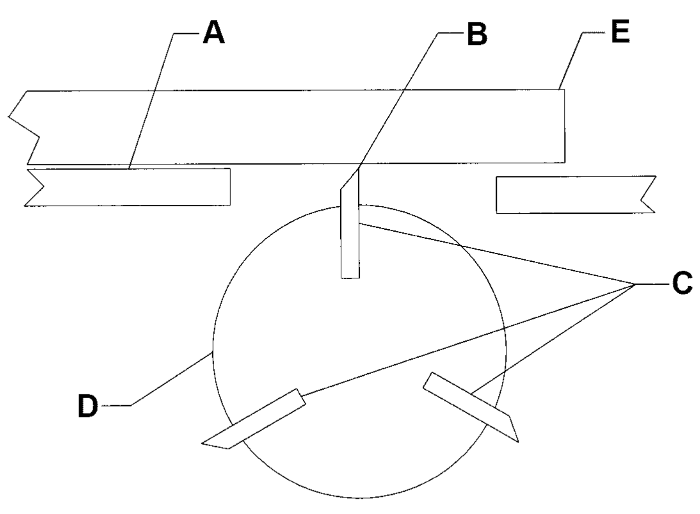
OUTFEED TABLE OPERATION

1. **WARNING: DISCONNECT JOINTER/PLANER FROM POWER SOURCE.**

   CAUTION: The knife edges are sharp. Do not touch.

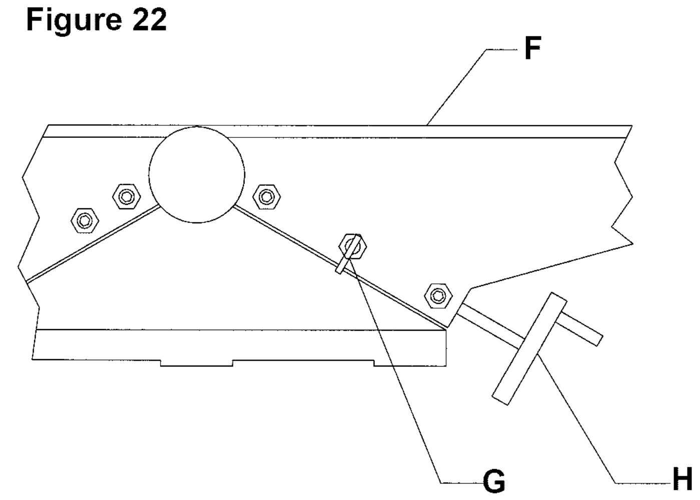
2. In order to perform accurate jointing/planing operations, the outfeed table (A) must be exactly level with the highpoint (B) of the knives (C). See Figure 21.

Figure 21



3. To adjust the outfeed table (F), loosen lock-thumb screw (G) on the backside of the outfeed table. See Figure 22.

Figure 22



4. Turn the hand knob (H) that is under the outfeed table clockwise to raise table or counter-clockwise to lower table. See Figure 22.
5. To check level of table to knives, set a straight edge (E) on the outfeed table, extending over center of the cutterhead (D). See Figure 21. To check that the knives are installed correctly, see “Knife Adjustments”.
6. When the outfeed table is exactly level with the highpoint of the knives, tighten lock-thumb screw. See Figures 21 and 22.

FENCE OPERATION

The fence can be moved across the infeed and outfeed tables. The fence can be positioned to 90 degrees to the table or can be tilted at 45 degrees in or out to the table.

MOVING AND TILTING

1. To move the fence across the table, loosen the cam lock handle one-quarter turn. The fence is now free to move back and forth across the table width. When the proper position is achieved, re-tighten the cam lock handle, securing the fence in position.

2. To tilt the fence in or out, loosen the bevel lock handle, pull both 90 degree indexing pins out and rotate the 90 degree positive stops back. The fence can now tilt in or out to 45 degrees. Re-tighten bevel lock handle when proper position is achieved.

FENCE POSITIVE STOPS

The fence on this Jointer/Planer is equipped with positive stops that allow quick fence tilting to 90 degrees and 45 degrees in and out.

ADJUSTING POSITIVE STOPS

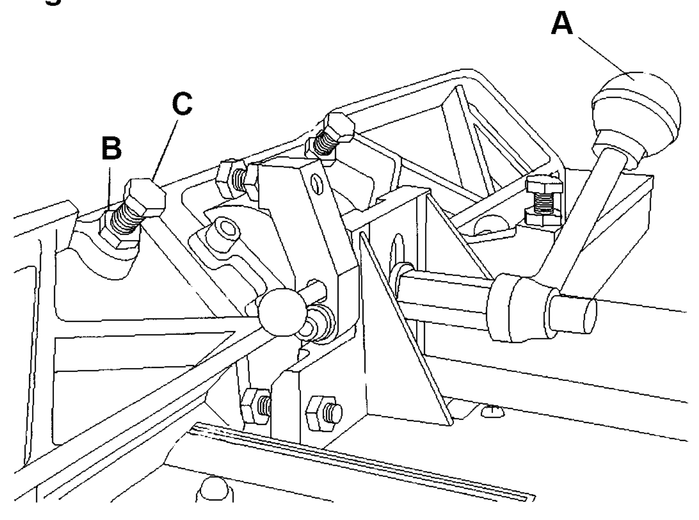
1. **WARNING: DISCONNECT JOINTER/PLANER FROM POWER SOURCE.**

2. When adjusting the fence to 90 or 45 degrees in/out to the table, position the fence to the angle that you want to set.

3. Using an accurate square, check the fence bevel angle.

4. If any adjustments are required, loosen bevel lock handle (A). See Figure 23.

Figure 23

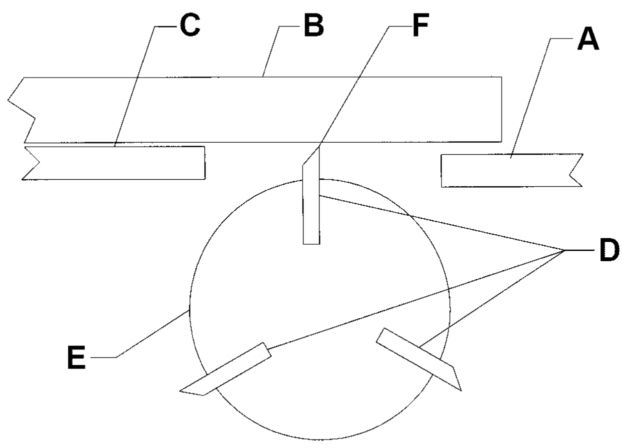


5. Loosen jam nut (B) of the stop screw (C) that you want to adjust. See Figure 23.
6. Adjust stop screws to in or out.
7. Retighten bevel lock handle.
8. Check fence. If more adjustments are required, repeat this process until the proper angle is achieved.
9. Re-tighten jam nuts that were loosened during adjustments. Make certain that the stop screws do not move.

KNIFE ADJUSTMENTS

In order to do accurate work, the knives must be exactly level with the outfeed table. See Figure 24.

Figure 24



⚠ WARNING

To avoid serious injury, disconnect jointer/planer from power source.

CAUTION: The knife edges are sharp. Do not touch or you may be cut.

1. Lower infeed table (A) and remove cutterhead guard. See Figure 24.
2. Set a straight edge (B) on the outfeed table (C), extending over center of the cutterhead (E). See Figure 24.
3. Carefully rotate the cutterhead by hand. The knives (D) should touch the straight edge. Check both sides of the cutterhead (F). See Figure 24.

   NOTE: Knives should not extend from cutterhead more than 1/16 inch.

4. If a knife is high or low on either side, slightly loosen the screws in the knife-locking bar. Adjust height of knife by turning the knife adjustment screws. Tighten screws in knife-locking bar before continuing.

   CAUTION: Make sure all screws are tightened before moving on.

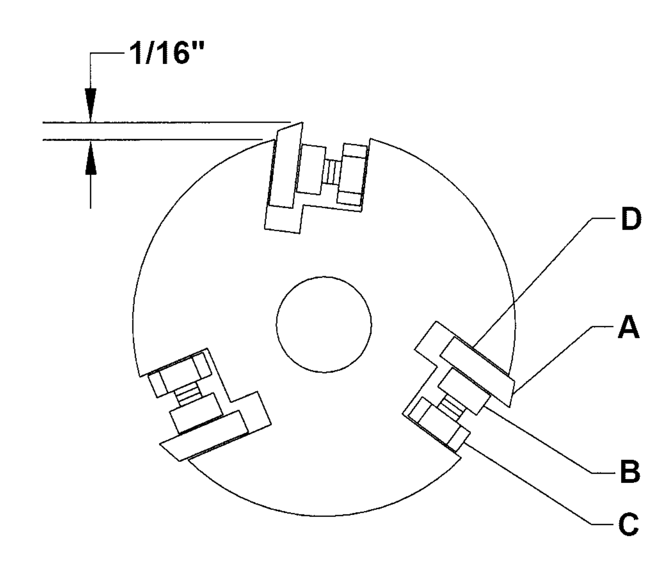
5. Install cutterhead guard and raise infeed table back to proper depth-of-cut.

CAUTION: To avoid cutting yourself, be very careful when removing, replacing and resetting knives.

KNIFE REMOVAL

Figure 25

1/16" of Knife Protrusion from Cutterhead



Knives (A), Knife-Locking Bars (B), and Screws (C) must be assembled parallel to the face (D) of the cutterhead groove.

⚠WARNING

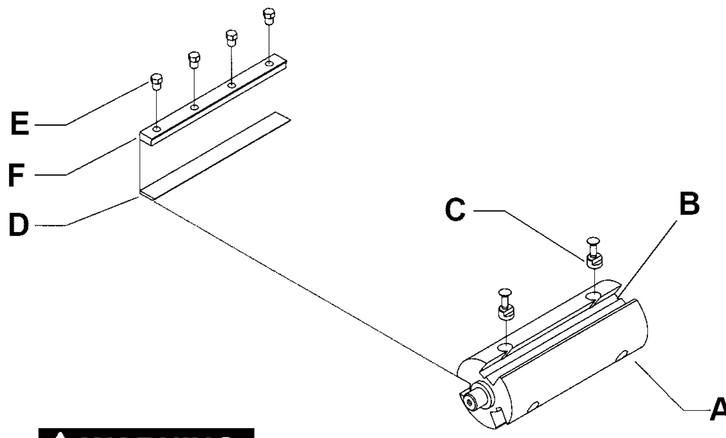
To avoid serious injury, disconnect jointer/planer from power source.

CAUTION: The knife-edges are sharp. Do not touch or you may be cut.

1. Lower infeed table and remove cutter head guard.
2. To relieve stress in the cutterhead, slightly loosen screws in the three knife-locking bars.
3. Further loosen screws in knife-locking bar and remove knife-locking bar and knife. Repeat for the other two locking bars and knives.

KNIFE REPLACEMENT

Figure 26



⚠WARNING

To avoid serious injury, disconnect jointer/planer from power source.

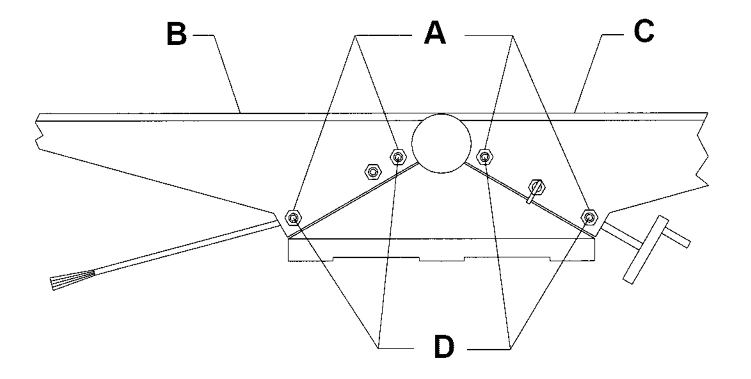
CAUTION: The knife-edges are sharp. Do not touch or you may be cut.

1. Make sure the cutterhead (A), knife-adjustment blocks (C), knife-locking bars (F), and knives (D) are clean and free of any gum or pitch. See Figure 26.
2. Replace knife adjustment blocks into one cutterhead groove.
3. Replace knife-locking bar into same cutterhead groove.
4. **CAUTION:** To avoid cutting yourself, take care when handling knives. The knives are very sharp. Replace new or re-sharpened knife in cutterhead. **NOTE: SEE FIGURE 25 FOR CORRECTLY INSTALLED POSITION OF KNIFE AND LOCKING BAR**.
5. Slightly snug knife locking bar screws (E). See Figure 26.
6. Repeat steps for installing the other two knives.
7. After the three knives are installed and knife locking bar screws are slightly snug, adjust height of knives.
8. Knives are adjusted properly when the edge of the knife extends out 1/16" from the cutterhead.
9. When all knives are properly adjusted, tighten the knife-locking bar screws, tightening from the inside to the outside.
10. Check that the outfeed table is perfectly level with the knives at their highpoint. If adjustments are required, see "OUTFEED TABLE OPERATIONS".

ADJUSTING TABLE GIBS

Gibs are internal mechanisms that take up any play between the base and the infeed and outfeed tables. Precise gib adjustment is done at the factory and should not require any further adjustments. However, if adjustments are required, please follow instructions below.

Figure 27



1. **WARNING: DISCONNECT JOINTER/PLANER FROM POWER SOURCE.**
2. Loosen each of the lock nuts (A) on the backside of the infeed (B) and outfeed tables (C). See Figure 27.
3. Loosen all table locks.
4. Turn all set screws (D) in until they bottom out, finger tight. Do not over-tighten set screws as this will make raising and lowering tables difficult. See Figure 27.
5. Recheck play in the table gibs. If table is difficult to raise or lower, back-off set screws. If there is still too much play in gibs, continue tightening set screws.
6. Tighten lock nuts without letting set screws turn.

DUST COLLECTION FOR THE JOINTER/PLANER

Jointing and planing operations generate large amounts of wood chips and dust. A dust collection system is recommended for your Jointer/Planer. Provided with your Jointer/Planer is a dust chute outlet with a 4" diameter port. A 4" diameter dust collection hose and clamp can be connected to the Jointer/Planer for removal of the wood chips and dust. To operate with a shop vacuum, a reducer kit is required. A kit is available through Sears PartsDirect (1-800-366-PART). This kit is to be used with a vacuum with a 2-1/2" nozzle. See the parts list for the part number.

MAINTENANCE OF THE JOINTER/PLANER

Repairs to the Jointer/Planer should be performed by trained personnel only. Contact your nearest Sears Service Center for authorized service. Unauthorized repairs or replacement with non-factory parts could cause serious injury to the operator and damage to the Jointer/Planer.

⚠WARNING

To prevent injury to yourself or damage to the Jointer/ Planer, turn the switch to the "OFF" position and unplug the power cord from the electrical receptacle before making any adjustments.

The Jointer/Planer will operate best if it is kept in proper operating condition. Keep unit adjusted as described in "OPERATING THE JOINTER/PLANER".

- Turn the power switch "OFF" and unplug the power cord from its power source.
- Do not allow gum and pitch to accumulate on the tables, fence, knives and cutterhead guard.
- Apply a thin coat of paste wax to the tables and the fence so that the wood slides easily while feeding.
- Do not allow chips to accumulate on the underside of the Jointer/Planer.
- Keep knives sharp. Keeping a spare set of knives on hand is recommended. Knives should always be sharpened or replaced in sets of three. Replacement knives are available at Sears.

LUBRICATION

- The Jointer/Planer has sealed lubricated bearings in the motor housing and cutterhead that do not require any additional lubrication from the operator.
- Fence guide and elevation screws should be cleaned of debris and greased as needed.
- Occasionally apply a few drops of light machine oil to gibs to keep tables free in relation to base.

CAUTION: DO NOT USE FLAMMABLE MATERIALS to clean the Jointer/Planer. A clean dry rag or brush is all that is needed to remove dust and debris buildup.

TROUBLESHOOTING GUIDE

TO PREVENT INJURY TO YOURSELF or damage to the Jointer/Planer, turn the switch to the "OFF" position and unplug the power cord from the electrical receptacle before making any adjustments.

PROBLEM	LIKELY CAUSE(S)	SOLUTION
Motor does not start	1. Defective switch 2. Defective capacitor. 3. Defective motor. 4. Low line voltage. 5. Belt tension too high.	1. Have switch replaced. 2. Have capacitor replaced. 3. Have motor replaced/repaired. **NOTE**: 1, 2, 3 must be done by a qualified service technician. Consult Sears Service. 4. Correct low line voltage condition. 5. Adjust belt tension.
Motor stalls (resulting in blown fuses or tripped circuit breakers)	1. Circuit overload. 2. Low line voltage. 3. Motor overload. 4. Incorrect fuses on circuit breakers. 5. Short circuit in motor; loose connections or worn insulation on lead wires.	1. Reduce circuit load (turn off other appliances). 2. Correct low line voltage condition. 3. Reduce load on motor. 4. Have correct fuses on circuit breakers installed. 5. Inspect terminals in motor for damaged insulation and shorted wires and have them replaced.
Motor starts slowly or fails to come to full speed	1. Defective motor windings. 2. Drive belt tension too high. 3. Defective capacitor.	1. Have motor replaced/repaired. 2. Adjust belt tension. 3. Have capacitor replaced.
Motor running too hot	1. Motor overload. 2. Restrict air circulation due to dust accumulation. 3. Belt tension too high.	1. Reduce load on motor. 2. Clean dust and restore normal air circulation. 3. Adjust belt tension.
Frequent opening of fuse or circuit breakers	1. Motor overload. 2. Fuses or circuit breakers do not have sufficient capacity. 3. Circuit overloaded.	1. Reduce load on motor. 2. Have correct fuses or circuit breakers installed. 3. Reduce circuit load (turn off other appliances).
Wood strikes outfeed table after passing over cutterhead	Outfeed Table is above cutterhead knives.	Adjust outfeed table level. See "Adjusting Outfeed Table"
Snipe (gouging at end of boards)	1. Dull knives. 2. Inadequate support of long boards. 3. Uneven feed. 4. Outfeed table not aligned. 5. Table extension misaligned.	1. Replace or sharpen knives. 2. Support long boards. See "Accessories and Attachments" 3. See "Feeding Workpiece" 4. Adjust outfeed table level. See "Adjusting Outfeed Table" 5. See "Adjusting Table Extension"
Uneven depth of cut	1. Knife height not uniform. 2. Fence not perpendicular to jointer bed. 3. Feeding wood too fast.	1. Adjust knife height. See "Adjusting Knife Height" 2. See "Adjusting Fence" 3. Feed wood slower.
Depth of cut does not match depth of scale	1. Indicator not set correctly. 2. Knife projection incorrect.	1. Adjust indicator, securely tighten. 2. See "Adjusting Knife Height"
90 and 45 degree cuts inaccurate	1. Fence stops not adjusted properly. 2. Fence bottom not even with outfeed table due to wood chips under fence.	1. Adjust fence stops. See "Adjusting Fence" 2. Clean wood chips from underside of fence.
Table elevation adjusts with difficulty	1. Gibs not adjusted. 2. Elevation screws dirty. 3. Elevation screws worn. 4. Friction between base and tables.	1. Adjust gibs. 2. Clean and lubricate elevation screws. 3. Replace elevation screws. 4. Clean and lubricate.
Fuzzy grain	Planing wood with high moisture.	Remove high moisture content from wood by drying.
Torn grain	1. Too heavy a cut. 2. Knives cutting against grain. 3. Dull knives.	1. Reduce depth of cut. 2. Feed work along grain. 3. Replace or sharpen knives.

PARTS

6 1/8-IN. JOINTER/PLANER PARTS LIST

MODEL NO.152.217060

⚠WARNING

When servicing, use only CRAFTSMAN replacement parts. Use of any other parts may create a **HAZARD** or cause product damage.

⚠WARNING

Any attempt to repair or replace electrical parts on this Jointer/Planer may create a **HAZARD** unless repair is done by a qualified service technician. Repair service is available at your nearest Sears Service Center.

Always order by **PART NUMBER**, not by key number.

Key No.	PART No.	Description	Qty.
1	OR90213	BAR	3
* 2	9-22295	KNIFE (Set of 3)	1
3	OR90215	KNIFE-SCREW	12
4	OR90216	PULLEY	1
5	OR90217	SUPPORT RH	1
6	STD315235	BALL BEARING 6203 LL	1
7	OR90219	KEY 5mm x 5mm x 30mm	1
8	OR90220	HEX SOC SET SCR M5 x 16mm	6
9	OR90221	SPECIAL NUT	6
10	OR90222	HEX SOC SET SCR M6 x 10mm	2
11	OR90223	CUTTERHEAD	1
12	STD315225	BALL BEARING 6202 LL	1
13	OR90225	SUPPORT LH	1
14	OR90226	SPECIAL STUD	2
15	STD852010	LOCK WASHER M10	2
16	STD841015	HEX NUT M10	2
17	OR90229	HOLDER	1
18	STD851010	FLAT WASHER M10	2
19	STD852010	LOCK WASHER M10	2
20	STD836030	HEX HD SCR M10 x 30mm	2
21	OR90232	ROLL PIN M4 x 20mm	1
22	OR90233	SPECIAL KEY, 9.5mm Square x 128mm	1
23	OR90234	LOCK SCREW ASSEMBLY	1
24	STD840610	HEX NUT M6	5
25	OR90236	HEX SOC SET SCR M6 x 25mm	5
26	OR90237	GIB	2
27	OR90238	PUSH BLOCK	2
28	OR90239	HEX SOC SET SCR M6 x 6mm	1
29	STD851008	FLAT WASHER M8	1
30	OR90241	BUTTON HD SCR M6 x 12mm	1
31	STD851006	FLAT WASHER M6	1
33	OR90242	HAND WHEEL	1
34	OR90243	KNOB	1
35	OR90244	HANDLE SHAFT	1
36	OR90245	COLLAR	1
37	OR90246	WAVE WASHER M8	1
38	OR90247	BLOCK	1
39	STD852008	LOCK WASHER M8	2
40	OR90249	HEX SOC HD SCR M8 x 50mm	2
41	OR90250	SCREW SHAFT	
43	OR90251	GUARD SHAFT	1
44	OR90252	GUARD	1
45	OR90253	HEX SOC SET SCR M5 x 12mm	1
46	OR90254	WARNING LABEL	1
47	OR90255	INDEX PIN	1
48	OR90256	SPRING	1
49	OR90257	PLUNGER HOUSING	1
50	OR90258	BALL KNOB	1
51	OR90259	POINTER	1
52	OR90135	PAN HD SCR M4 x 6mm	1
53	OR90260	PLATE	1
54	OR90261	SPRING	1
55	OR90262	CUP	1
56	OR90263	RETAINER	1
57	OR90264	PAN HD SCR M4 x 18mm	3
58	OR91456	BLOCK ASSEMBLY	1
61	OR90268	LOCK LEVER	1
62	OR91457	HEX SOC BUTTON HD SCREW M8 X 25mm	3
63	OR90064	FLAT WASHER 5/16"	3
64	OR90270	PIN	1
65	OR90271	BRACKET	1
66	OR90272	HEX SOC HD SCR M8 x 12mm	1
67	STD852008	LOCK WASHER M8	1
68	OR90273	EXT RET RING	3
69	OR90274	LINK	1
70	OR90275	SPECIAL BOLT	1
72	OR90276	BASE	1
73	OR90277	OUTFEED TABLE	1
74	OR90278	INFEED TABLE	1
75	OR90279	ROLL PIN M5 x 35mm	1
76	STD841217	HEX NUT M12	1
77	OR90714	LEVER ROD ASSEMBLY	1
79	OR90283	HEX SOC SET SCR M8 x 8mm	2
80	OR90284	BLOCK	1
81	OR90285	SHAFT	1
82	OR90286	EXT RET RING 12	2
83	OR90287	DUST CHUTE	1
84	OR90288	SEAL	1
90	OR90289	2.5mm HEX WRENCH	1
91	OR90290	3mm HEX WRENCH	1
92	OR90291	4mm HEX WRENCH	1
101	OR90296	FENCE	1
102	OR90297	CAUTION LABEL	1
103	OR90298	KNOB	1
104	OR90299	STUD	1
105	OR90300	KNOB	1
106	OR90301	STUD	1

6 1/8-IN. JOINTER/PLANER PARTS LIST

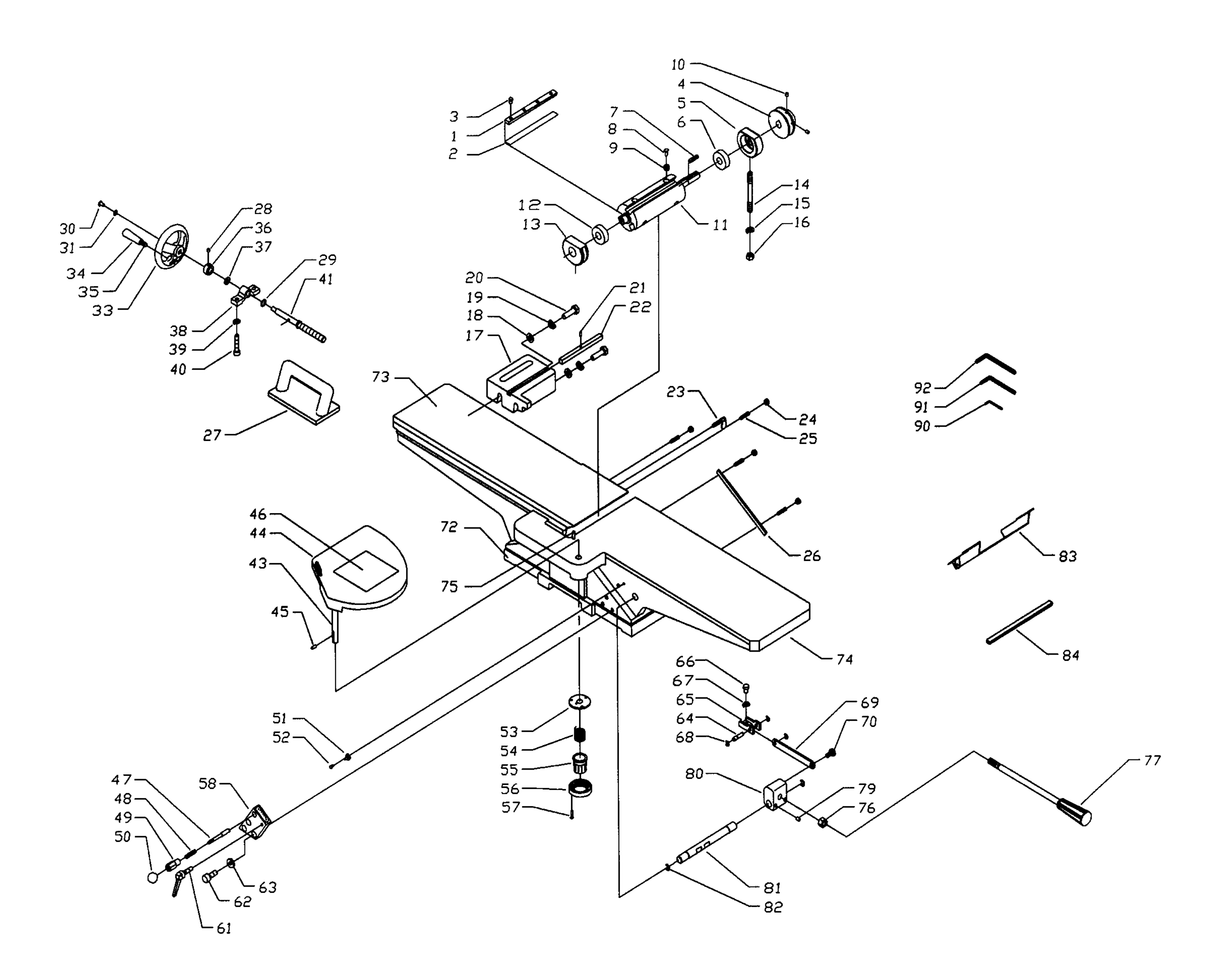
MODEL NO.152.217060

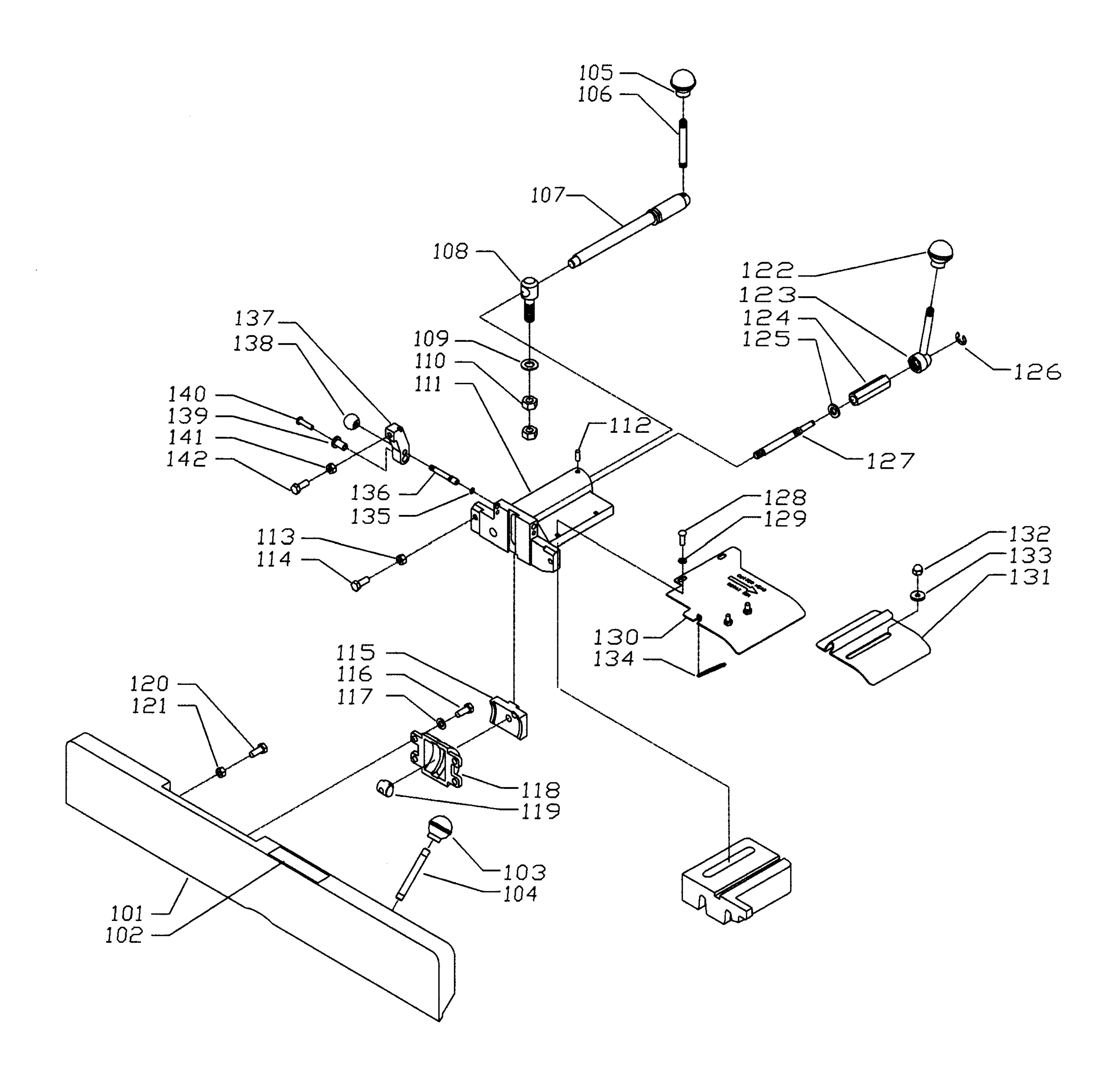
Always order by **PART NUMBER**, not by key number.

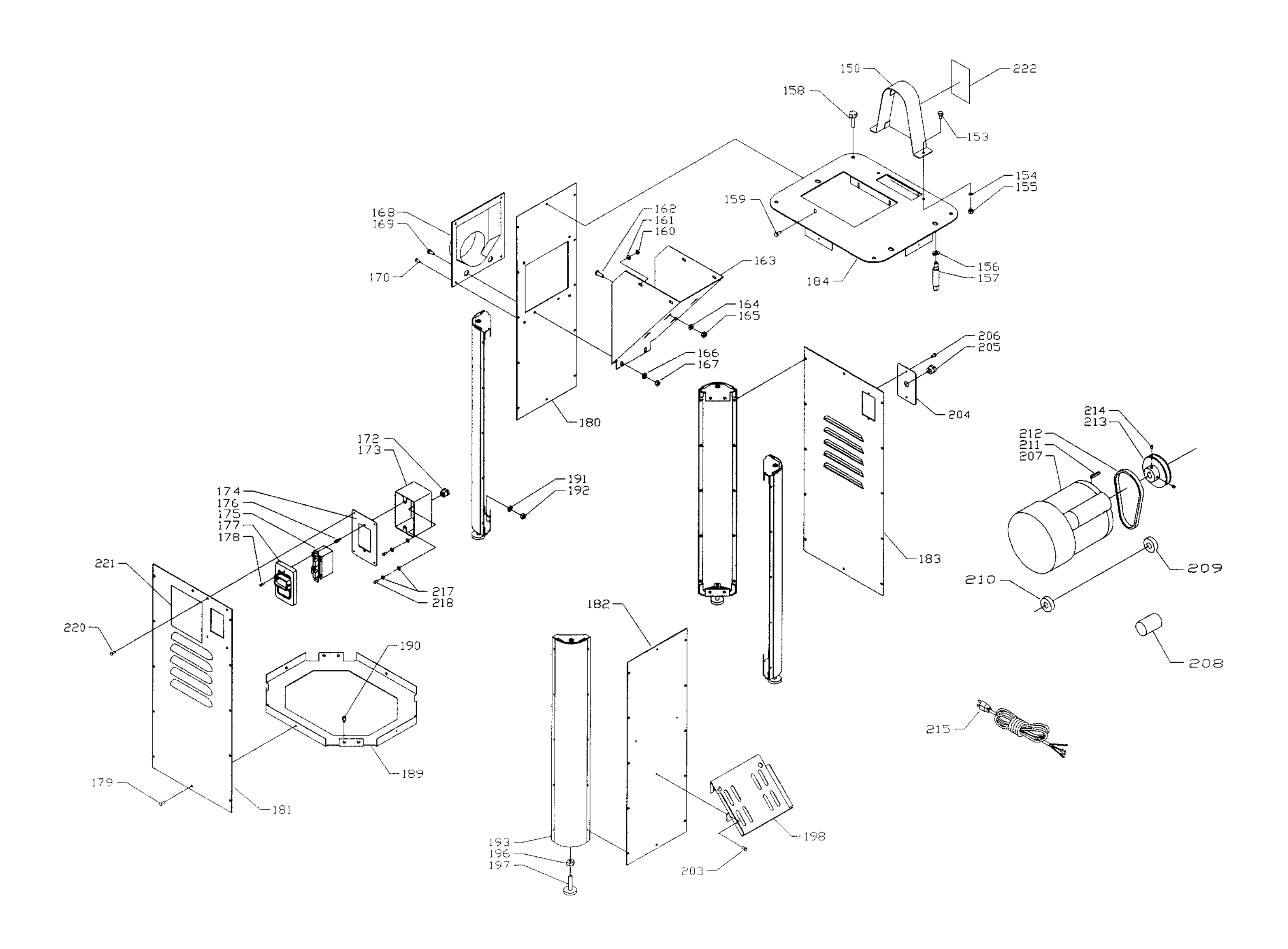
Key No.	PART No.	Description	Qty.
107	OR90302	SHAFT - LOCK	1
108	OR90303	BOLT - CLAMP	1
109	STD851012	FLAT WASHER M12	1
110	STD841217	HEX NUT M12	2
111	OR90305	SLIDE-FENCE	1
112	OR90306	HEX SOC SET SCR M6 x 12mm	1
113	STD840812	HEX NUT M8	2
114	STD835030	HEX HD SCR M8 x 30mm	2
115	OR90309	BRACKET TRUNNION	1
116	OR90310	HEX HD SCR M8 x 16mm	4
117	STD851008	FLAT WASHER M8	4
118	OR90312	TRUNNION	1
119	OR90313	NUT BEVEL LOCK	1
120	STD835030	HEX HD SCR M8 x 30mm	2
121	STD840812	HEX NUT M8	2
122	OR90314	KNOB	1
123	OR90315	LOCK LEVER	1
124	OR90316	SPECIAL HEX NUT	1
125	OR90317	SPECIAL FLAT WASHER	1
126	STD581031	EXT RET RING 5	1
127	OR90319	ROD BEVEL LOCK	1
128	OR90320	PAN HD SCR M6 x 12mm	2
129	STD851006	FLAT WASHER M6	2
130	OR90321	REAR GUARD BASE	1
131	OR90322	REAR GUARD TOP	1
132	OR90323	ACORN NUT M6	2
133	OR90324	BUSHING	2
134	OR90325	SPRING	1
135	OR90326	O-RING <DIA1.9 x OD:8mm>	2
136	OR90327	SHAFT LOCK	2
137	OR90328	SUPPORT	2
138	OR90329	BALL KNOB	2
139	OR90330	BUSHING	2
140	OR90331	PAN HD SCR M6 x 25mm	2
141	STD840812	HEX NUT M8	2
142	STD835030	HEX HD SCR M8 x 30mm	2
150	OR90332	BELT GUARD ASSEMBLY	1
153	STD833012	HEX HD SCR M6 x 12mm	2
154	STD851006	FLAT WASHER M6	2
155	STD840610	HEX NUT M6	2
156	STD852010	LOCK WASHER M10	3
157	OR90334	SPECIAL STUD	3
158	STD523710	HEX HD SCR 3/8-16 x 1"	4
159	STD833012	HEX HD SCR M6 x 12mm	4
160	STD840610	HEX NUT M6	4
161	STD851006	FLAT WASHER M6	4
162	OR90336	CARRIAGE HD SCR 5/16-18 x 1 1/8"	4
163	OR90337	DUST CHUTE	1
164	STD851010	FLAT WASHER M10	4
165	STD541031	HEX NUT 5/16-18	4

Key No.	PART No.	Description	Qty.
166	STD851006	FLAT WASHER M6	2
167	STD840610	HEX NUT M6	2
168	OR90339	DUST SPOUT	1
169	STD833012	HEX HD SCR M6 x 12mm	2
170	OR90340	ROUND HD FLANGE SCR #10-24 x 3/8"	4
172	OR90341	STRAIN RELIEF 6N-4	2
173	OR90342	SWITCH BOX	1
174	OR90368	PLATE	1
175	OR90343	SWITCH	1
176	OR90344	SPECIAL SCREW M4 x 8mm	2
177	OR90345	SWITCH ASSY	1
178	OR90346	PAN HD SCR M4 x 8mm	2
179	OR90340	ROUND HD FLANGE SCR #10-24 x 3/8"	48
180	OR90347	LEFT PANEL	1
181	OR90348	FRONT PANEL	1
182	OR90349	RIGHT PANEL	1
183	OR90350	REAR PANEL	1
184	OR90351	TOP PLATE ASSEMBLY	1
189	OR90352	BOTTOM PLATE	1
190	STD833012	HEX HD SCR M6 x 12mm	8
191	STD851006	FLAT WASHER M6	8
192	STD840610	HEX NUT M6	8
193	OR90353	LEG SUPPORT ASSEMBLY	4
196	STD541037	HEX NUT 3/8"-16"	4
197	OR90354	LEVELING FOOT	4
198	OR90355	PUSH BLOCK HOLDER	1
203	OR90340	ROUND HD FLANGE SCR #10-24 x 3/8"	3
204	OR90356	CORD PLATE	1
205	OR90341	STRAIN RELIEF 6N-4	1
206	OR90340	ROUND HD FLANGE SCR #10-24 x 3/8"	2
207	OR90357	MOTOR	1
208	OR90397	CAPACITOR, 200uF, 125V	1
209	STD315245	BALL BEARING 6204 LL, SHAFT END	1
210	STD315245	BALL BEARING 6204 LL, FAN END	1
211	OR90219	KEY 5mm x 5mm x 30mm	1
212	OR90359	V-BELT (L=38)	1
213	OR90360	MOTOR PULLEY	1
214	OR90239	HEX SOC SET SCR M6 x 6mm	2
215	OR90361	POWER CORD	1
217	OR90362	EXT TOOTH WASHER M5	4
218	OR90346	PAN HD SCR M4 x 8mm	2
220	OR90340	ROUND HD FLANGE SCR #10-24 x 3/8"	4
221	OR90363	LABEL, NAME PLATE	1
222	OR90364	LABEL, SPEC PLATE	1
223	OR90375	PADLOCK & KEY (NOT SHOWN)	1

* Available at most Sears retail stores


10
4
5
6
7
8
9
3
1
2
11
12
13
14
15
16
28
36
37
29
41
30
31
34
35
33
38
39
40
20
19
18
17
21
22
73
27
23
24
25
92
91
90
26
83
84
46
44
43
45
72
75
74
66
67
65
64
68
69
70
77
80
79
76
81
82
51
52
53
54
55
56
57
47
48
49
50
58
62
63
61


105
106
107
108
122
123
124
125
126
137
138
109
110
111
140
139
141
142
112
127
136
135
128
129
113
114
132
133
131
130
134
115
116
117
120
121
118
119
103
104
101
102


150
222
158
153
154
155
159
184
156
157
168
169
170
162
161
160
163
164
165
166
167
180
206
205
204
214
213
212
211
207
172
173
191
192
174
176
175
177
178
183
209
210
221
217
218
182
220
190
208
215
189
179
181
198
193
196
197
203

NOTES

Manual del Propietario

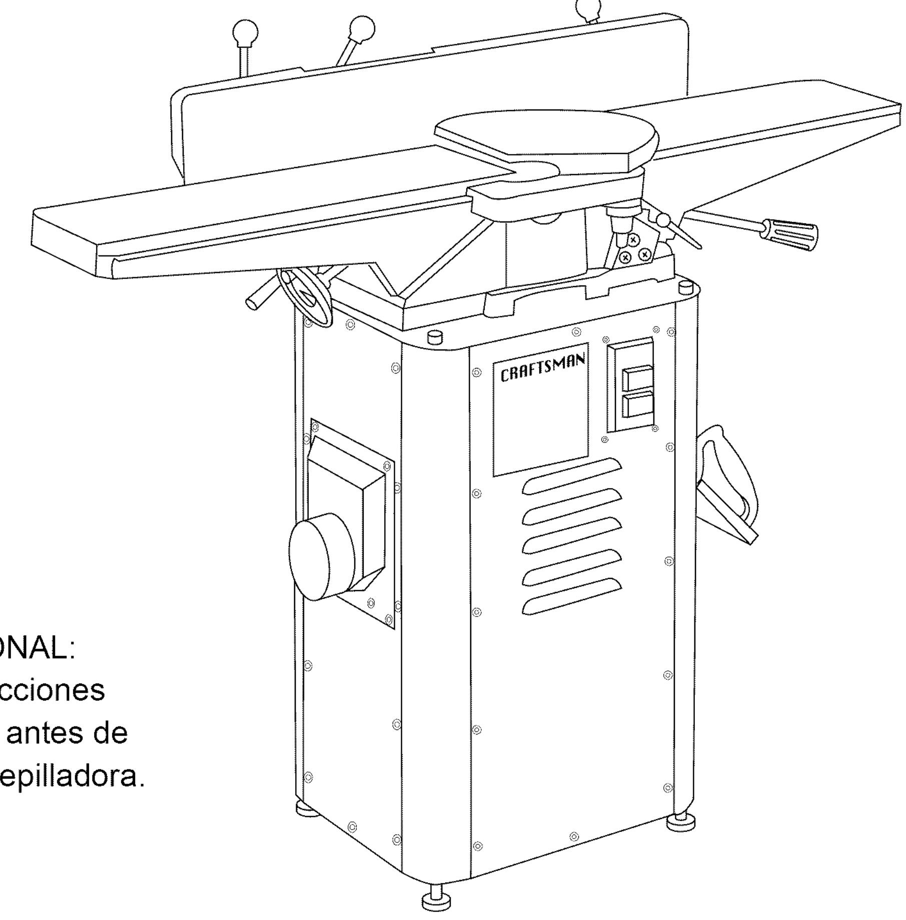
CRAFTSMAN®

PROFESSIONAL

6-1/8 pulg. de ancho
1 caballo de fuerza (servicio continuo)
Cabezal de corte de 5000 R.P.M. (sin velocidad de carga)

MACHIMBRADORA/CEPILLADORA DE 6-1/8 pulg.

No. de Modelo
152.217060





PRECAUCION:

PARA SU SEGURIDAD PERSONAL:
Lea y obedezca todas las Instrucciones de Seguridad y Funcionamiento antes de accionar esta Machimbradora/Cepilladora.

Línea de Ayuda al Cliente
1-800-897-7709
Sírvase tener listo su No. de Modelo y No. de Serie

Sears, Roebuck and Co., Hoffman Estates, IL 60179 U.S.A.
No. de Pieza OR90365
Revisado el 13 de junio de 2003

TABLA DE MATERIAS

SECCION	PAGINA
Garantía	28
Especificaciones del Producto	28
Instrucciones de Seguridad	29
Instrucciones de Conexión a Tierra	30
Instrucciones de Seguridad Específicas para Machimbradoras/Cepilladoras	31
Accesorios y Conexiones	32
Contenido de la Caja	33
Conozca su Machimbradora/Cepilladora	34
Instrucciones de Montaje	35
Accionando la Machimbradora/Cepilladora	41
Mantenimiento	45
Guía de Localización de Averías	46
Listado de Piezas	47
Información de Servicio	Portada Posterior

GARANTIA

GARANTIA COMPLETA DE UN AÑO

Si este producto falla debido a un defecto material o de elaboración dentro de un año desde la fecha de compra, devuélvalo a su tienda Sears más cercano para reparación sin costo alguno.

Esta garantía le otorga derechos legales específicos, y también puede tener otros derechos que varían de un estado al otro.

Sears, Roebuck and Co, Dept. 817 WA, Hoffman Estates, IL 60179

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Motor	
HP servicio continuo	1
Voltios	120
Hertzios	60
RPM	3450 (velocidad sin carga)
Dimensiones de la mesa de alimentación	22 pulg.
Dimensiones de la mesa de avance	22-3/8 pulg.
Guía de corte	29-1/2 x 4-1/2 pulg.
Inclinación de la Guía	45 grados dentro y fuera
Topes positivos de la Guía	90, 45 grados dentro y fuera
RPM del Cabezal de Corte	5000 RPM

⚠ ADVERTENCIA

Utilice la protección correcta de circuitos para evitar los choques eléctricos contra su persona y el daño a la Machimbradora/Cepilladora.

La Machimbradora/Cepilladora está cableada de fábrica para un funcionamiento a 120 V, 60 Hz. Conéctela a un circuito de derivación de 120 V, 15 amperios y utilice un fusible de retardación de 15 amperios o un disyuntor de circuitos. El circuito eléctrico no puede tener un tamaño de cable menor de #12. Reponga el cordón de energía inmediatamente si se daña en cualquier manera para evitar los choques o incendios.

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD

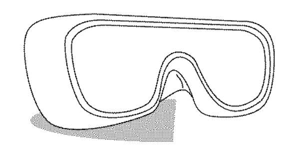
El funcionamiento de una Machimbradora/Cepilladora puede resultar peligroso si se hace caso omiso de la seguridad y del sentido común. El operario debe estar familiarizado con el funcionamiento de la herramienta. Lea este manual para entender su Machimbradora/ Cepilladora. **NO OPERE** esta Machimbradora/Cepilladora si no entiende a cabalidad las limitaciones de dicha herramienta. **NO** realice modificaciones de cualquier tipo a esta Machimbradora/Cepilladora.

ANTES DE UTILIZAR LA MACHIMBRADORA/ CEPILLADORA

⚠ADVERTENCIA

Para evitar las heridas graves y el daño a la herramienta, lea y obedezca todas las Instrucciones de Seguridad y Operación antes de operar la Machimbradora/Cepilladora.

1. **LEA** a consciencia el Manual del Propietario. **APRENDA** cómo hacer uso de esta herramienta para sus aplicaciones diseñadas.
2. **CONECTE TODAS LAS HERRAMIENTAS A TIERRA.** Si la herramienta se suministra con un enchufe de 3 machos, se le debe enchufar a un tomacorrientes que disponga de 3 contactos eléctricos. El tercer macho se utiliza para conectar la herramienta a tierra y ofrecer protección contra los choques eléctricos accidentales. NO quite el tercer macho. Vea las Instrucciones de Conexión a Tierra en la página 4.
3. **EVITE UN ENTORNO LABORAL PELIGROSO. NO** utilice las herramientas eléctricas en un entorno húmedo, ni tampoco las exponga a lluvia.
4. **NO** utilice herramientas eléctricas si hay gases o líquidos inflamables presentes.
5. **MANTENGA SIEMPRE** su zona de trabajo limpia, bien alumbrada y organizada. **NO TRABAJE** en un entorno con superficies de piso resbalosas a consecuencia de los escombros, la grasa y la cera.
6. **MANTENGA ALEJADOS A LOS NIÑOS Y VISITANTES. NO** permita que haya personas en la zona inmediata de trabajo, particularmente cuando la herramienta eléctrica se encuentre en funcionamiento.
7. **NO FUERCE LA HERRAMIENTA** a realizar operaciones para las cuales no fue diseñada. Realizará una labor más segura y de mejor calidad si se le utiliza para realizar operaciones para las cuales fue diseñada.
8. **UTILICE VESTIMENTA APROPIADA. NO** vista ropa holgada, guantes, corbatas ni artículos de joyería. Estos artículos pueden quedar atrapados en la máquina durante las operaciones y tirar del operario, atrayéndolo hacia las piezas en movimiento. El usuario debe llevar una cubierta protectiva sobre el cabello, si tiene cabellera larga, para impedir el contacto con cualquier pieza en movimiento.
9. **UTILICE PROTECCION OCULAR SIEMPRE.** Cualquier herramienta mecánica puede arrojar escombros hacia los ojos durante el funcionamiento, pudiendo esto resultar en lesionamiento ocular grave y permanente. Utilice gafas de protección **SIEMPRE** (que cumplan con la normativa Z87.1 de ANSI) durante la operación de herramientas mecánicas. Las gafas de protección están disponibles en las tiendas Sears de ventas al detal.



10. **UTILICE UNA CARETA CONTRA EL POLVO PARA EVITAR RESPIRAR POLVO O PARTICULAS PELIGROSAS.**
11. **SIEMPRE DESENCHUFE LA HERRAMIENTA DEL TOMACORRIENTES** cuando vaya a realizar ajustes, cambiar piezas o realizar cualquier clase de mantenimiento.
12. **MANTENGA LOS ESCUDOS DE PROTECCION EN SU SITIO Y EN BUEN ESTADO DE FUNCIONAMIENTO.**
13. **EVITE EL ARRANQUE ACCIDENTAL.** Asegúrese de que el interruptor de potencia se encuentre en la posición de "APAGADO" antes de enchufar el cordón de potencia en el tomacorrientes.
14. **QUITE TODAS LAS HERRAMIENTAS DE MANTENIMIENTO** de la zona inmediata antes de encender la machimbradora/cepilladora.
15. **SOLO UTILICE ACCESORIOS RECOMENDADOS.** El uso de accesorios incorrectos o inapropiados puede ocasionar heridas graves al operario y ocasionar daño a la herramienta. Si tiene dudas, consulte el manual de instrucciones que se adjunta con el accesorio específico.
16. **JAMAS DEJE UNA HERRAMIENTA EN FUNCIONAMIENTO SIN ATENDER.** Conmute el interruptor de energía a la posición de apagado. **NO** abandone la herramienta hasta que ésta se haya detenido por completo.
17. **NO SE PARE SOBRE LA HERRAMIENTA.** Pueden producirse heridas graves si la herramienta se vuelca o si usted hace contacto con la herramienta accidentalmente.
18. **NO ALMACENE** nada por encima ni cerca de la máquina en donde alguien pueda intentar pararse en la herramienta para alcanzarlo.
19. **MANTENGA SU EQUILIBRIO. NO** se extienda sobre la herramienta. Haga uso de zapatos con suela de caucho resistente al aceite. Mantenga el piso libre de escombros, grasa o cera.
20. **MANTENGA SUS HERRAMIENTAS CUIDADOSAMENTE.** Mantenga sus herramientas limpias y en buen estado. Mantenga afiladas todas las hojas y brocas.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.

21. **REVISE SI HAY PIEZAS DAÑADAS ANTES DE CADA USO DE LA HERRAMIENTA**. Revise todos los protectores cuidadosamente para comprobar que funcionan correctamente y que no están dañados, y que realizan sus funciones diseñadas correctamente. Revise el alineamiento, la fijación o la ruptura de las piezas en movimiento. Cualquier protector u otra pieza que se encuentre dañada debe repararse o reemplazarse inmediatamente.
22. **HAGA SU TALLER A PRUEBA DE NIÑOS** quitando las llaves del interruptor, desenchufando las herramientas de los tomacorrientes y mediante el uso de candados.
23. **NO OPERE LA HERRAMIENTA BAJO LA INFLUENCIA DE LAS DROGAS O DEL ALCOHOL**.
24. **AFIANCE TODO EL MATERIAL.** Siempre que resulte posible, utilice abrazaderas o plantillas para asegurar el material. Esto ofrece mayor seguridad que intentar sujetar el material con sus propias manos.
25. **UTILICE UNA EXTENSION ELECTRICA CORRECTA Y EN BUEN ESTADO**. Cuando vaya a hacer uso de una extensión eléctrica, asegúrese de utilizar una que sea lo suficientemente fuerte como para transportar la corriente a ser utilizada por su herramienta. La siguiente tabla presenta las dimensiones correctas a utilizarse de acuerdo con las dimensiones de la extensión y la clasificación de amperaje en la placa de notaciones. Si tiene dudas, utilice la siguiente extensión de mayor calibre. Mientras menor sea el número de calibre, mayor será el diámetro de la extensión eléctrica. Si tiene dudas sobre las dimensiones correctas de una extensión eléctrica, utilice un cordón más corto y más grueso. Una extensión de dimensiones insuficientes producirá una caída en el voltaje de línea, resultando en una pérdida de potencia y el sobrecalentamiento. **SOLO UTILICE UNA EXTENSION ELECTRICA DE 3 HILOS QUE DISPONGA DE UN ENCHUFE DE CONEXION A TIERRA DE 3 MACHOS, Y UN RECEPTACULO DE 3 POLOS QUE ACEPTE EL ENCHUFE DE LA MAQUINA**.

DIRECTRICES PARA LAS EXTENSIONES ELECTRICAS

Si está haciendo uso de una extensión eléctrica a la intemperie, esté seguro de que la extensión se encuentre marcada con "W-A" ("W" en el Canadá), lo que indica que su uso a la intemperie es aceptable.

Esté seguro del dimensionamiento correcto de su extensión eléctrica, y que se encuentre en buen estado eléctrico. Repare siempre una extensión eléctrica dañada, o procure que una persona experta la repare antes del uso.

Proteja sus extensiones eléctricas contra los objetos filosos, el calor en exceso y los lugares mojados o húmedos.

CALIBRE MINIMO RECOMENDADO PARA LAS EXTENSIONES ELECTRICAS

FUNCIONAMIENTO A 120 VOLTIOS SOLAMENTE

	25 PIES DE LARGO	50 PIES DE LARGO	100 PIES DE LARGO	150 PIES DE LARGO
0 a 6 Amperios	18 AWG	16 AWG	16 AWG	14 AWG
6 a 10 Amperios	18 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG
10 a 12 Amperios	16 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG

INSTRUCCIONES DE CONEXION A TIERRA

EN EL CASO DE UN MALFUNCIONAMIENTO O AVERIA, la conexión a tierra ofrece el trecho de menor resistencia para la corriente eléctrica y reduce el riesgo de los choques eléctricos. Esta herramienta viene equipada con un cordón eléctrico que dispone de un conductor de conexión a tierra para el equipo así como un enchufe de conexión a tierra. El enchufe **DEBE** estar enchufado a un tomacorrientes adaptado que haya sido correctamente instalado y conectado a tierra de acuerdo con **TODOS** los códigos y ordenanzas municipales.

NO MODIFIQUE EL ENCHUFE SUMINISTRADO. Haga que un electricista calificado instale el tomacorrientes apropiado si el enchufe no cabe en el tomacorrientes.

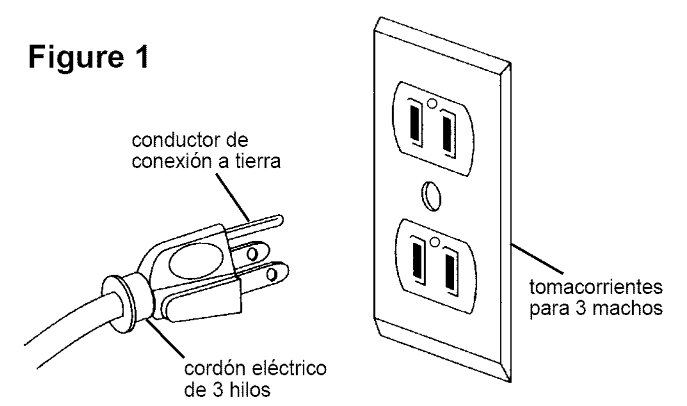
LA CONEXION ELECTRICA INDEBIDA del conductor de conexión a tierra para el equipo puede resultar en el riesgo de choques eléctricos. El conductor con el aislamiento verde (con o sin rayas amarillas) es el conductor de conexión a tierra para el equipo. **NO** conecte el conductor de conexión a tierra para el equipo a una terminación viva si resulta necesario reparar o reemplazar el cordón eléctrico o el enchufe.

CONSULTE con un electricista calificado o personal de servicio si no entiende las instrucciones de conexión a tierra completamente, o si no está seguro que la herramienta está debidamente conectada a tierra.

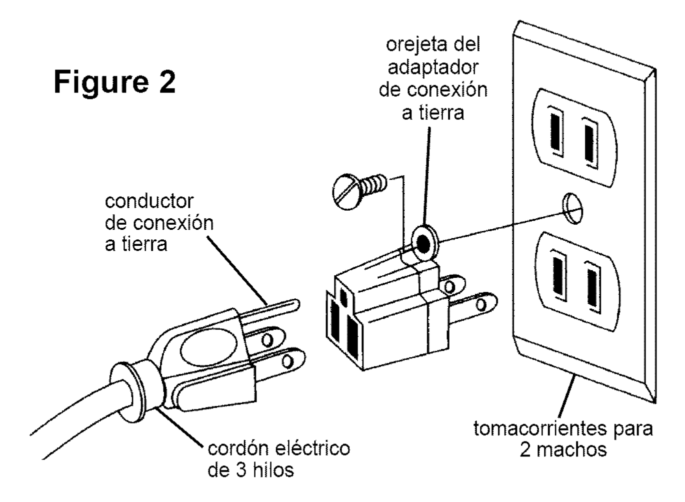
SOLO UTILICE UNA EXTENSION ELECTRICA DE 3 HILOS QUE DISPONGA DE UN ENCHUFE DE CONEXION A TIERRA DE 3 MACHOS, Y UN RECEPTACULO DE 3 POLOS QUE ACEPTE EL ENCHUFE DE LA MAQUINA.

REPONGA CUALQUIER CORDON DAÑADO O GASTADO INMEDIATAMENTE.

Figure 1



GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.



Esta herramienta está diseñada para el uso en un circuito que disponga de un tomacorrientes como el que se ilustra en la **FIGURA 1.** La **FIGURA 1** muestra un enchufe eléctrico de 3 hilos y un tomacorrientes eléctrico con conductor de conexión a tierra. Si no se encuentra disponible un tomacorrientes debidamente conectado a tierra, se puede hacer uso de un adaptador, según lo ilustrado en la **FIGURA 2**, para conectar dicho enchufe provisionalmente al tomacorrientes de 2 contactos que no está conectado a tierra. El adaptador cuenta con una orejeta rígida que **DEBE** ser conectada a una conexión a tierra permanente, tal como un tomacorrientes debidamente conectado a tierra. **ESTE ADAPTADOR ESTA PROHIBIDO EN EL CANADA**.

PRECAUCION: En todos los casos, asegúrese de que el tomacorrientes en cuestión esté debidamente conectado a tierra. Si no está seguro, haga que un electricista certificado revise el tomacorrientes.

⚠ ADVERTENCIA

Este Machimbradora/Cepilladora es para el uso en interiores solamente. Para evitar choques eléctricos, no la exponga a la intemperie ni haga uso de ella en lugares húmedos.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD ESPECIFICAS PARA LAS MACHIMBRADORAS/CEPILLADORAS

El funcionamiento de cualquier Machimbradora/Cepilladora puede resultar en la expulsión de chispas hacia sus ojos, lo que puede resultar en daño grave a los ojos. **UTILICE SIEMPRE** Gafas de Seguridad (que cumplan con la normativa ANSI Z87.1) al operar la Machimbradora/Cepilladora. Las Gafas de Seguridad están disponibles en las Tiendas Sears de Ventas al Detal. Aparte los pulgares y dedos del cabezal de corte.

1. **ADVERTENCIA:** No opere la machimbradora/cepilladora hasta que se encuentre completamente ensamblada e instalada de acuerdo con las instrucciones.
2. **SI NO ESTA** completamente familiarizado con el funcionamiento de las machimbradoras/cepilladoras, solicite el asesoramiento de su supervisor, instructor u otra persona calificada.
3. **MANTENGA** las cuchillas del cabezal de corte afiladas y libres de moho y alquitrán.
4. **ANTES** de arrancar la máquina, revise el protector del cabezal de corte para asegurarse de que no está dañado y que funciona libremente.
5. **ASEGURESE** de que el cabezal de corte expuesto detrás de la guía esté protegido, especialmente durante la realización de operaciones de machimbrado cerca del borde.
6. **JAMAS** realice operaciones de machimbrado ni de acepillado con el protector del cabezal de corte fuera de sitio.
7. **ASEGURESE** de que las mesas de alimentación y avance de salida estén apretadas antes de arrancar la máquina.
8. **JAMAS** arranque la máquina con el material haciendo contacto con el cabezal de corte.
9. **SIEMPRE** sujete el material firmemente contra las mesas y la guía.
10. **JAMAS** realice operaciones **"A MANO LIBRE"**, lo que significa el hacer uso de sus manos para apoyar o guiar el material. **SIEMPRE** utilice la guía para colocar y orientar el material.
11. **EVITE** las operaciones y posiciones manuales torpes en donde un deslizamiento repentino pueda hacer que su mano entre en contacto con el cabezal de corte.
12. **SIEMPRE** utilice bloques de retén/empuje para el machimbrado de materiales de menos de 3 pulgadas de alto o el acepillado de materiales más delgados que 3 pulgadas.
13. **NO REALICE** operaciones de machimbrado sobre materiales más cortos que 10 pulgadas, más angostos que 3/4 de pulgada o con menos de 1/2 pulgada de grosor.
14. **JAMAS** realice una operación de acepillado sobre materiales más cortos que 10 pulgadas, más angostos que 3/4 de pulgada o con menos de 1/2 pulgada de grosor.
15. **JAMAS** efectúe un corte de machimbrado o acepillado más profundo que 1/8 pulg. En los cortes mayores que 1-1/2 pulg. de ancho, ajuste la profundidad de corte a 1/16 pulg. o menos para evitar la sobrecarga a la maquina y reducir las posibilidades de un contragolpe (trabajo arrojado contra usted).
16. **MANTENGA** la distancia correcta entre la superficie de la mesa de avance de salida y el círculo de corte de las cuchillas.
17. **APOYE** el material debidamente en todo momento durante la operación. Mantenga control del material en todo momento.
18. **NO** empuje el material nuevamente sobre el cabezal de corte hacia la mesa de alimentación.
19. **NO** trate de realizar una operación anormal o poco utilizada sin el estudio debido y el uso de retenes/bloques de empuje, montaje, fijaciones, topes, etc.
20. **APAGUE** el suministro de energía antes de ajustar la machimbradora.
21. **DESCONECTE** la machimbradora/cepilladora de la fuente de energía antes de rendir servicio y limpie la máquina antes de dejarla.
22. **ASEGURESE** de que la zona de trabajo esté limpia antes de abandonar la máquina.
23. **SI** cualquier parte de su machimbradora llegase a faltar, o queda dañada, o falla en cualquier manera, o si cualquier componente eléctrico deja de funcionar correctamente, apague el interruptor y quite el enchufe del tomacorrientes. Reponga las piezas ausentes, dañadas o averiadas antes de reanudar la operación.
24. **EL USO** de conexiones y accesorios no recomendadas por Delta puede conllevar el peligro de heridas.
25. **INFORMACION ADICIONAL** sobre el funcionamiento seguro y apropiado de este producto puede obtenerse de parte del National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201, en el manual de prevención de accidentes para operaciones industriales, y también en las hojas de prevención de accidentes proporcionadas por la NSC. Haga el favor de referirse también a los reglamentos de seguridad para maquinaria de ebanistería (ANSI 01.1 del American National Standards Institute) y a los reglamentos OSHA 1910.213 del U.S. Department of Labor.
26. **GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES**. Refiérase a ellas con frecuencia y utilícelas para adiestrar a otros.

ACCESORIOS Y ADITAMENTOS

ACCESORIOS DISPONIBLES

Visite su Departamento de Ferretería de Sears o consulte el Catálogo de Herramientas Mecánicas y de Mano para los siguientes accesorios:

ARTICULO	NUMERO DE EXISTENCIA
Cuchillas de repuesto	Ver catálogo o tienda
Bloques de empuje de repuesto	Ver catálogo o tienda
Estuche Reductor de Recolección de Polvo 4 pulg. a 2 1/2 pulg.	OR90376

Sears podrá recomendar otros accesorios que no aparecen listados en ese manual.

Consulte con su Departamento de Ferretería de Sears local o consulte el Catálogo de Herramientas Mecánicas y de Mano para otros accesorios:

No utilice ningún accesorio a menos que haya leído el manual del Propietario para dicho accesorio.

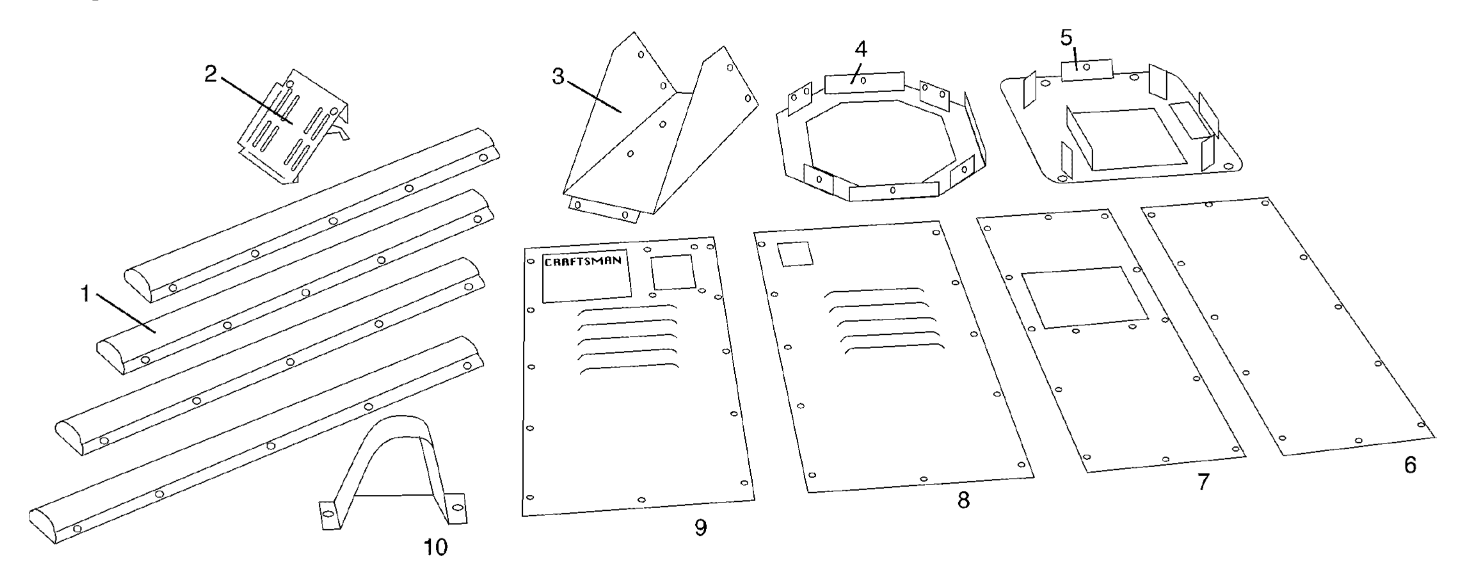
⚠ ADVERTENCIA

Sólo utilice los accesorios recomendados para esta Machimbradora/Cepilladora. El uso de otros accesorios podrá ocasionar heridas graves y dañar la Machimbradora/ Cepilladora.

CONTENIDO DEL ENVASE

Esta Machimbradora/Cepilladora requerirá cierta cantidad de ensamblaje. Su nueve Machimbradora/Cepilladora y estante se envían en una sola caja. Desempaque la Machimbradora/Cepilladora cuidadosamente, quitando todas las piezas de la caja de envío y colocándolas sobre una superficie de trabajo limpia. Compare los artículos con las Figuras 3 y 4. Verifique que todos los artículos se encuentren presentes antes de descartar la caja de envío. Se requieren llaves de 8 mm, 14 mm, y 17 mm de extremo abierto, así como un destornillador Philips, para el ensamblaje. Se proporcionan llaves hexagonales de 2.5 mm, 3 mm, 4 mm y 8 mm para el ensamblaje.

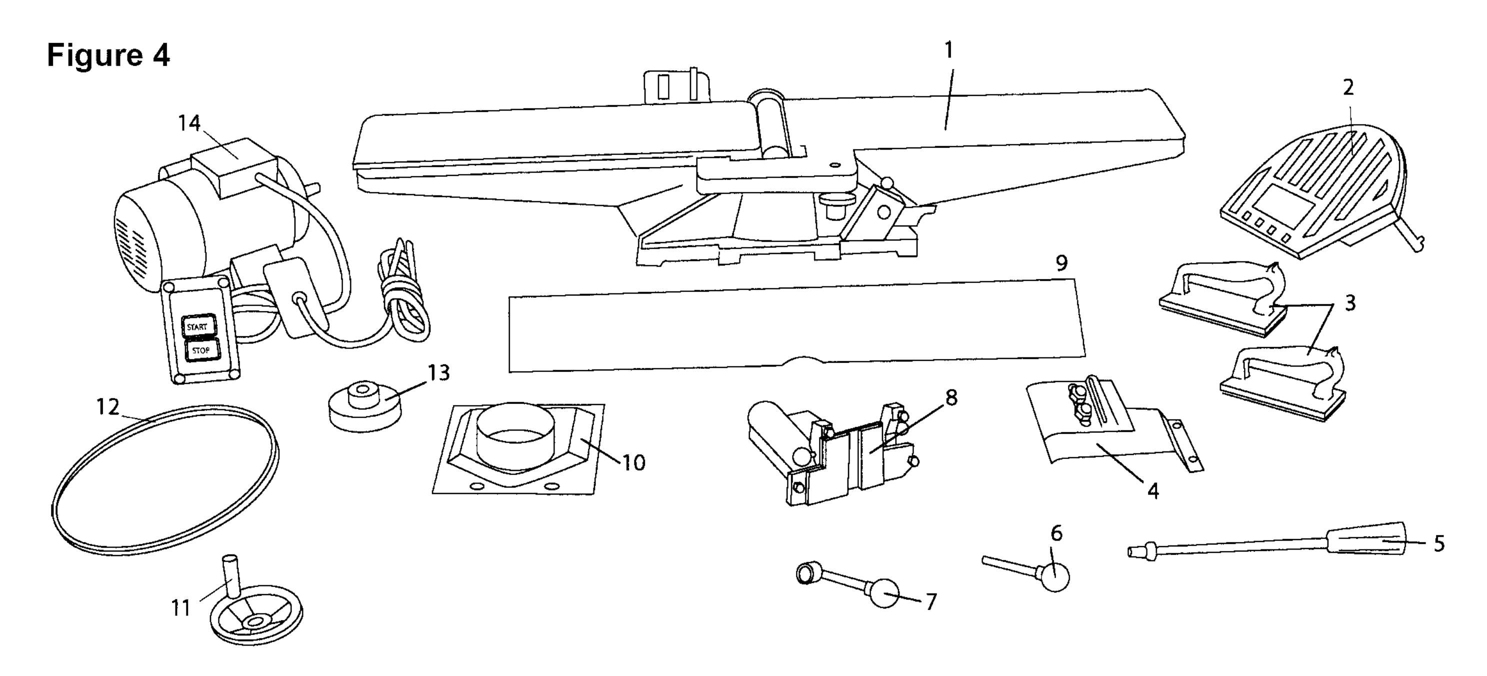
Figure 3



DESEMPAQUE

1. Pata del Estante (cant. 4)
2. Retén del Bloque de Empuje
3. Conducto de Polvo
4. Placa Inferior del Estante
5. Placa Superior del Estante
6. Tablero del Lado Derecho
7. Tablero del Lado Izquierdo
8. Tablero Posterior
9. Tablero Delantero
10. Protector de la Polea del Cabezal de Corte

Figure 4



1. Machimbradora
2. Protector del Cabezal de Corte
3. Bloque de Empuje (cant. 2)
4. Protector Trasero del Cabezal de Corte
5. Asidera de la Mesa de Alimentación
6. Asidera de la Guía de Corte
7. Asidera de Enclavamiento de Biselado
8. Ensamblado de la Guía Deslizable
9. Ensamblado de la Guía
10. Salida del Conducto de Polvo
11. Volante de Mano de la Mesa de Avance de Salida
12. Cinturón en V
13. Polea del Motor
14. Ensamblado de Motor e Interruptor
15. Candado del Interruptor (no ilustrado)

Aviso: La Salida de Escape de Polvo No. 10 sólo debe ensamblarse al Estante si se está haciendo uso de un sistema de recolección de polvo.

CONTENIDO DEL PAQUETE DE FERRETERIA

Conjunto de Ferretería #1 (no ilustrado)

1. Tuerca hexagonal 3/8-16 Cant. 4
2. Pie nivelador Cant. 4
3. Llave hexagonal 2.5 mm
4. Llave hexagonal 3 mm
5. Llave hexagonal 4 mm

Conjunto de Ferretería #2 (no ilustrado)

1. Tornillo de Cabeza Hexagonal M6 x 12 mm Cant. 16
2. Tornillo de Cabeza Hexagonal 3/8-16 x 1 pulg. Cant. 4
3. Tornillo de Cabeza de Carrocería 5/16-18 x 1-1/8 pulg. Cant. 4
4. Tornillo de Pestaña de Cabeza Redonda #10-24 x 3/8 pulg. Cant. 61
5. Arandela Plana M10 Cant. 4
6. Arandela Plana M6 Cant. 16
7. Arandela de Cierre M10 Cant. 3
8. Tuerca Hexagonal M6 Cant. 16
9. Tuerca Hexagonal 5/16-18 Cant. 4
10. Gorrón Especial Cant. 3

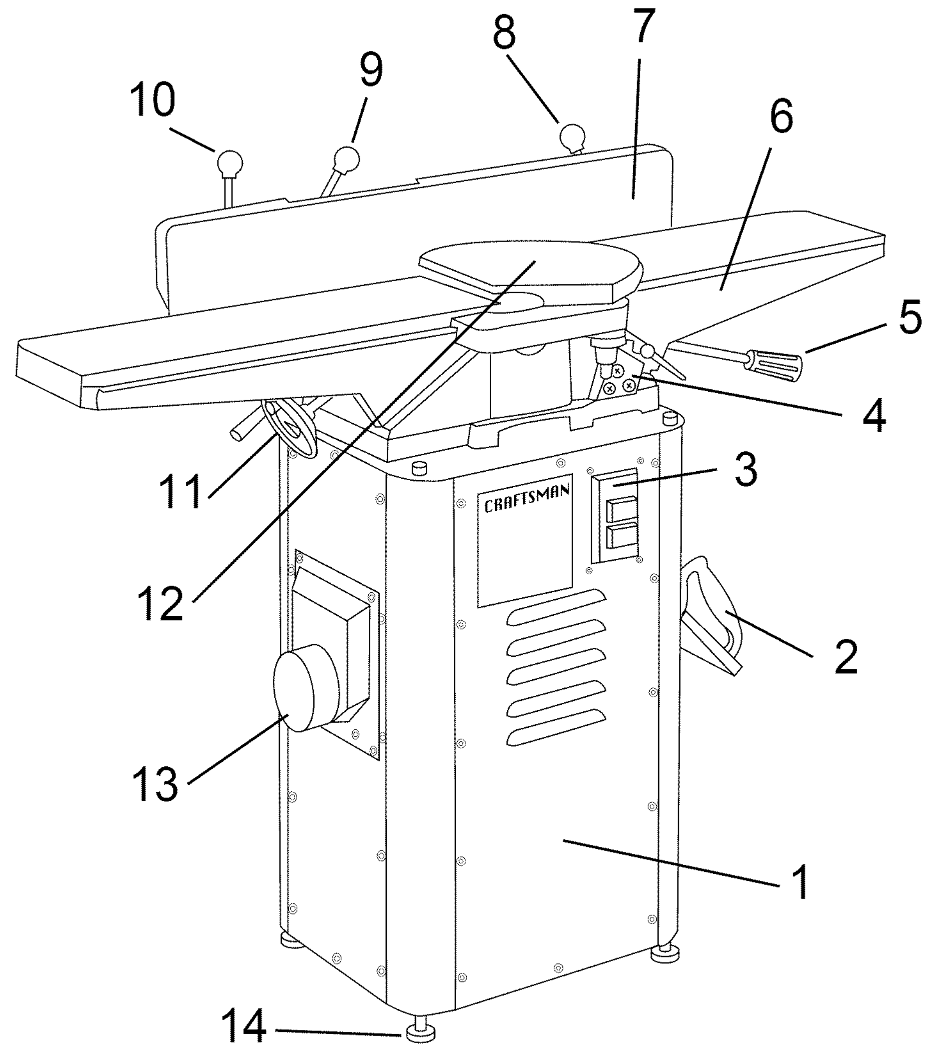
PREENSAMBLAJE

Antes de ensamblar la máquina, quite el revestimiento protector de la superficie de la mesa y de todas las piezas sin pintar. Este revestimiento podrá quitarse con un paño suave y limpio humedecido en kerosén (NO UTILICE acetona, gasolina o diluyente de laca para dicho propósito). Después de limpiar, cubra la mesa con una cera de pasta de buena calidad. Elimine la cera completamente para evitar que se pegue al material.

⚠ ADVERTENCIA

Si falta cualquier pieza, no intente enchufar el cordón de energía y encender la Machimbradora/Cepilladora. Para evitar lesionamiento personal grave y daño a la Machimbradora/Cepilladora, no la opere si faltan piezas. La Machimbradora/ Cepilladora sólo podrá encenderse si se han obtenido todas las piezas y estas han sido correctamente instaladas. Para obtener piezas ausentes o dañadas, tenga la bondad de llamar 1-800-897-7709.

Figure 5



1. Estante Adjunto
2. Bloques de Empuje
3. Interruptor de Arranque/Parada
4. Calibre de Profundidad, Parada y Cierre
5. Asidera de la Mesa de Alimentación
6. Cepilladora
7. Guía
8. Asidera de la Guía
9. Asidera de Enclavamiento Biselado de la Guía
10. Asidera de Enclavamiento Deslizante de la Guía
11. Volante de Mano de la Mesa de Avance de Salida
12. Protector del Cabezal de Corte
13. Salida del Conducto de Polvo
14. Pies Nivelantes

⚠ ADVERTENCIA

PARA EVITAR HERIDAS GRAVES Y DAÑOS A LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA:

1. **NO** ensamble la Machimbradora/Cepilladora hasta que esté seguro que la herramienta **NO ESTE** enchufada.
2. **NO** ensamble la Machimbradora/Cepilladora hasta que esté seguro que el interruptor de energía esté en la posición de APAGADO.
3. **NO** ensamble la Machimbradora/Cepilladora hasta que haya leído y entendido todo el Manual del Propietario.
4. **NO** ensamble la Machimbradora/Cepilladora si faltan piezas o están dañadas.

ENSAMBLAJE DEL ESTANTE

1. Ensamble una de las patas (A) a la placa inferior (B) del estante adjunto utilizando dos pernos, dos arandelas y dos tuercas (C). Las patas no tienen parte superior o inferior. Ver la Figura 6.
2. Ensamble las tres patas restantes a la base del estante adjunto en la misma manera que en el PASO 1. Apriete todas las tuercas hexagonales manualmente en este paso.

   Patas (cant. 4)

   Placa Inferior del Estante Adjunto

   Tuercas de Cabeza Hexagonal M6 x 12 mm (cant. 8)

   Arandela Plana M6 (cant. 8)

   Tuerca Hexagonal M6 (cant. 8)

3. Coloque la placa superior (D) del estante adjunto sobre las cuatro patas (E), alineando los cuatro agujeros exteriores en la placa superior con los agujeros roscados en la parte superior de cada pata. Utilizando los pernos (F) suministrados, afiance la placa superior a las patas y apriete. Ver la Figura 7.

   Placa Superior

   Perno de Cabeza Hexagonal 3/8 pulg.-16 x 1 pulg. (cant. 4)

Figure 6

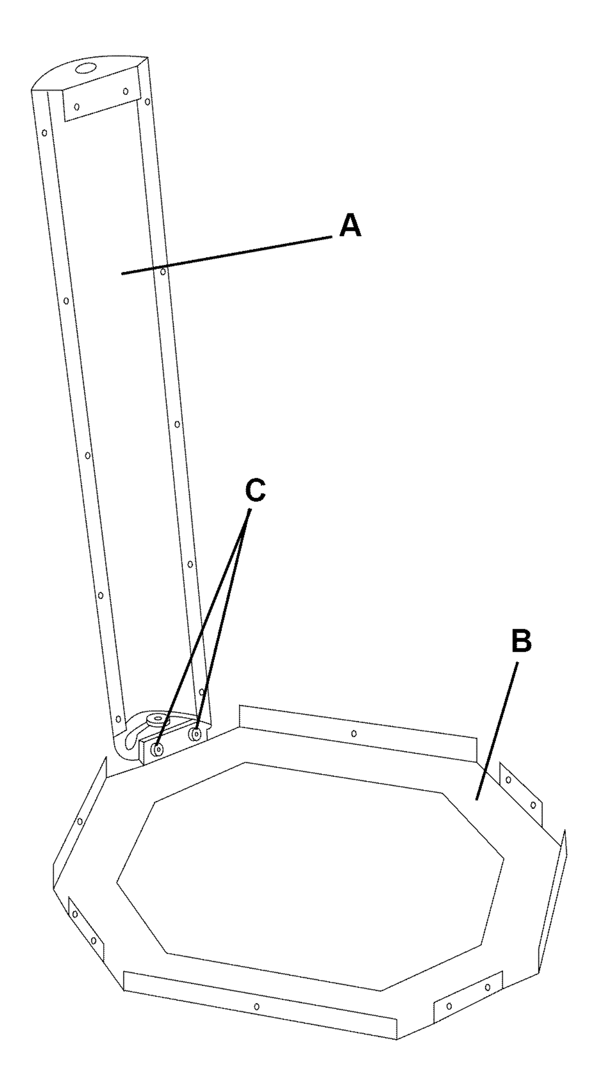
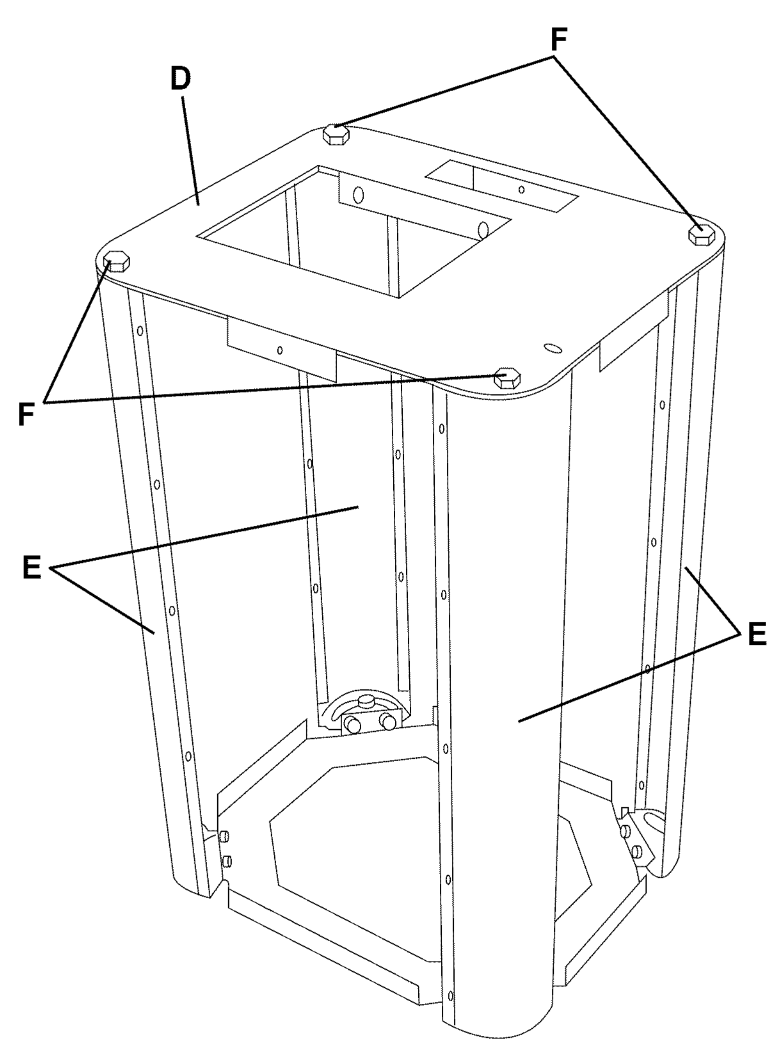


Figure 7



4. Ensamble el conducto de polvo (G) al estante, utilizando para ello los tornillos hexagonales, arandelas planas y tuercas hexagonales (H) suministradas. Asegúrese de apuntar el lado de descarga del conducto de polvo hacia el lado de agujero sencillo de la placa superior (I). Ver Figura 8.

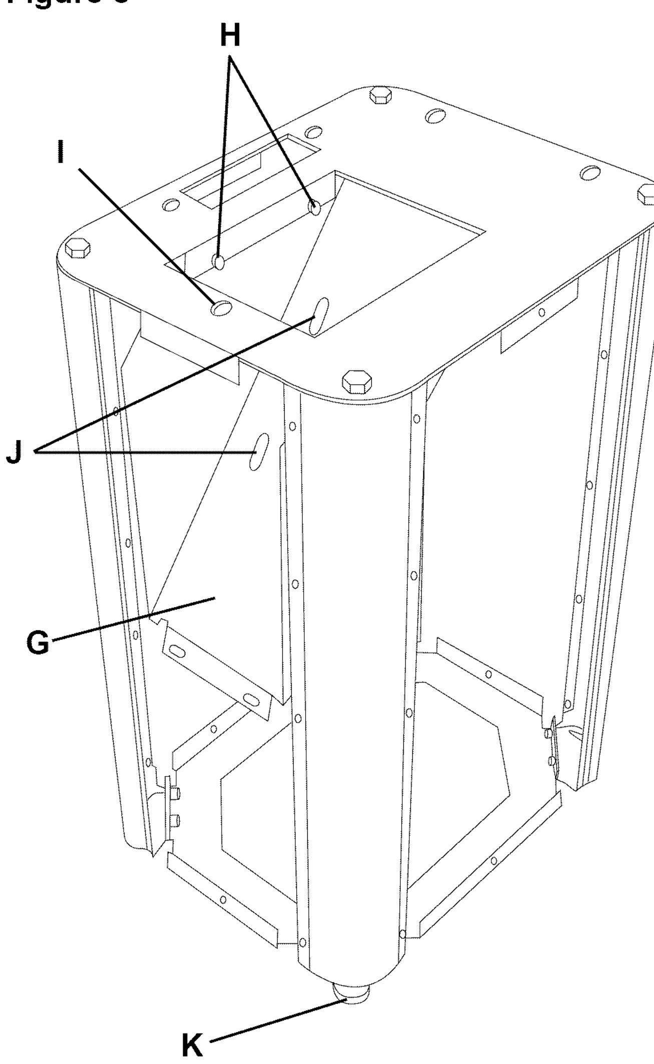
   Conducto de Polvo

   Tornillo de Cabeza Hexagonal M6 x 12 mm (cant. 4)

   Arandela Plana M6 (cant. 4)

   Tuerca Hexagonal M6 (cant. 4)

Figure 8



5. Conecte el tablero del lado izquierdo (P) (con la abertura del conducto de polvo) al lado izquierdo del estante. Emperne el conducto de polvo al tablero del lado izquierdo. Ver la Figura 9.

   Tablero del Lado Izquierdo

   Tornillo de Pestaña de Cabeza Phillips #10-24 x 3/8 pulg. (cant. 12)

   Tornillo de Cabeza Hexagonal M6 x 12 mm (cant. 2)

   Arandela Plana M6 (cant. 2)

   Tuerca Hexagonal M6 (cant. 2)

6. Apriete todos los pernos y tuercas en el estante.

7. Acueste el estante sobre su lado izquierdo para ensamblar el motor (L) al conducto de polvo (M). Asegúrese de que la posición del eje del motor (N) esté situada en la parte posterior del estante. La parte posterior del estante tiene un pequeño agujero ciego rectangular (O) en la placa superior. Utilizando los pernos de carrocería suministrados, coloque los pernos a través de las ranuras (J) Fig. 8 del conducto de polvo (G) Fig. 8, y luego a través de los agujeros en el soporte de montaje (no ilustrado) conectado al motor. Afiáncelo con arandelas planas y tuercas hexagonales. Limítese a apretar las tuercas hexagonales manualmente en este momento. Ver la Figura 9 (el estante se ilustra en su posición vertical).

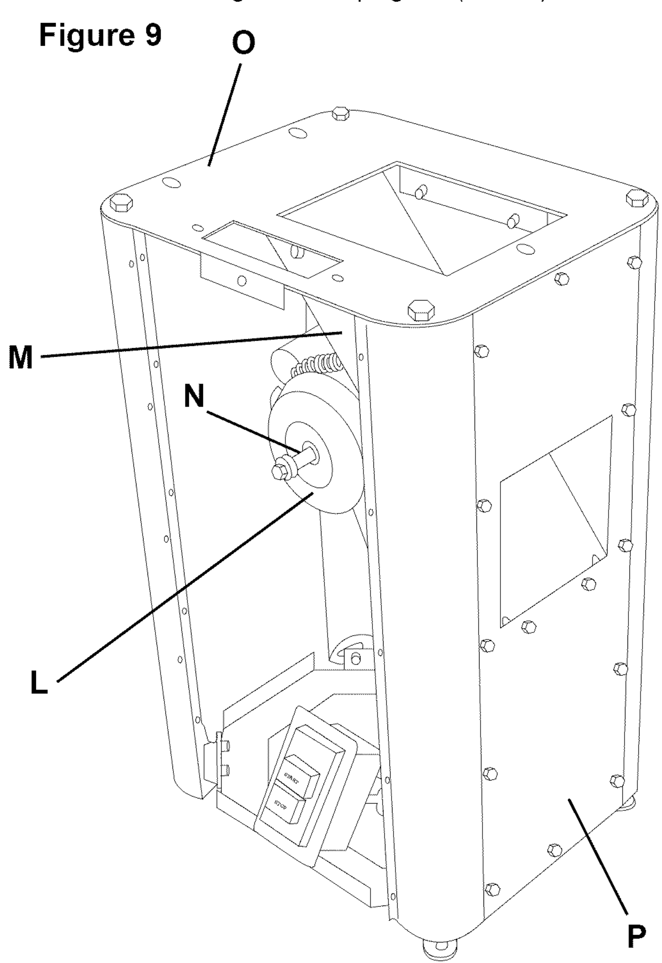
   Motor

   Tornillo de Carrocería de 5/16 pulg.-18 x 1-1/8 pulg. (cant. 4)

   Arandela Plana 5/16 pulg. (cant. 4)

   Tuerca Hexagonal 5/16 pulg.-18 (cant. 4)

Figure 9



8. Ensamble los pies de nivelación (K) al fondo de las patas. Devuelva el estante cuidadosamente a su posición vertical; ajuste los pies de manera que el estante se encuentre nivelado y asentado sólidamente sobre el piso. Ver Figura 8.

   Pies de Nivelación con Tuerca Hexagonal (cant. 4)

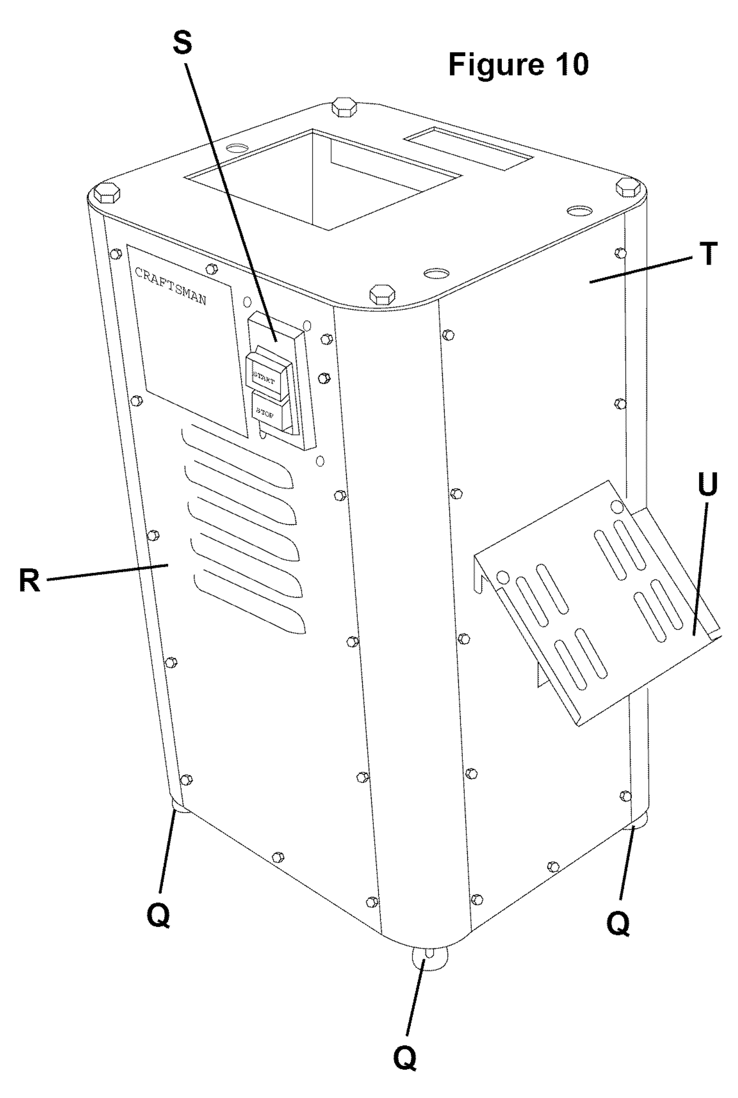
9. Ensamble el tablero delantero (R) al estante. Asegúrese de que la abertura del interruptor se encuentre en la parte superior derecha. Ver Figura 10.

   Tablero Delantero

   Tornillo de Pestaña de Cabeza Phillips #10-24 x 3/8 pulg. (cant. 12)

10. Inserte el interruptor (S) por detrás del panel delantero. Asegúrese de que el botón de arranque ("START") esté colocado en la parte superior. Conecte el interruptor al tablero delantero con los cuatro tornillos.
Ver Figura 10.

Tornillo de Pestaña de Cabeza Phillips #10-24 x 3/8 pulg. (cant. 4)



11. Ensamble el tablero del lado derecho (T) al estante. Existe un grupo de tres agujeros en el tablero del lado derecho. Estos tres agujeros se utilizan para conectar el retén del bloque de empuje (U) al tablero del lado derecho en un paso posterior. Asegúrese de que los dos agujeros que están alineados mutuamente estén orientados hacia la parte superior. El agujero sencillo se coloca más cerca al fondo del estante. Ver Figura 10.

Tablero del Lado Derecho

Tornillo de Pestaña de Cabeza Phillips #10-24 x 3/8 pulg. (cant. 12)

12. Los tres agujeros de montaje (no ilustrados) en el retén del bloque de empuje deben ser alineados con los tres agujeros en el tablero del lado derecho. Afiance con los tres tornillos suministrados.

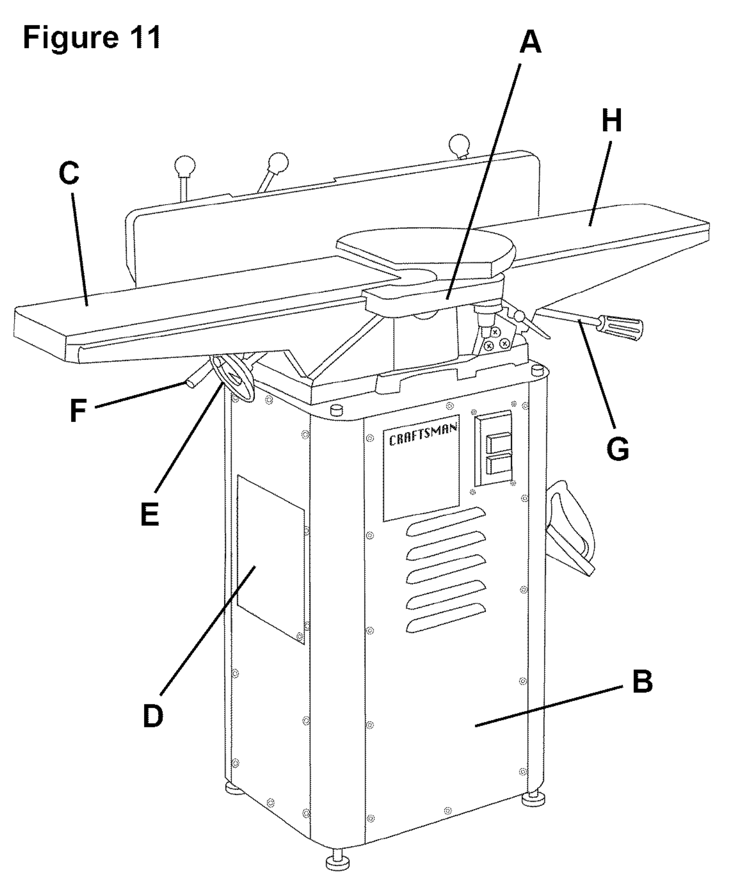
Retén del Bloque de Empuje

Tornillo de Pestaña de Cabeza Phillips #10-24 x 3/8 pulg. (cant. 12)

ENSAMBLAJE DE LA MACHIMBRADORA AL ESTANTE

1. Coloque la Machimbradora/Cepilladora (A) sobre el estante (B) de manera que la mesa de avance de salida (C) se encuentre en el mismo lado que el conducto de polvo (D). Ver Figura 11.

Machimbradora/Cepilladora



2. Los tres agujeros roscados, localizados en el fondo de la machimbradora, deben ser alineados con los tres agujeros en la parte superior del estante. Afiance la machimbradora al estante con las tres arandelas de cierre y los pernos especiales suministrados. El acceso a los dos agujeros del lado derecho puede obtenerse a través de la parte posterior del estante adjunto. El agujero único del lado izquierdo puede realizarse a través del orificio para el conducto de polvo en el tablero del lado izquierdo.

Perno Especial (cant. 3)

Arandela de Cierre M10 (cant. 3)

3. Quite el tornillo y la arandela del extremo del árbol de izado/bajado de la mesa de avance de salida (E). Ensamble el volante de mano (F) al árbol y vuelva a ensamblar la arandela y el tornillo. Ver Figura 11.

Volante de Mano

4. Enrosque la asidera de izado/bajado de la mesa de alimentación (G) con la tuerca en el bloque roscado situado debajo de la mesa de alimentación (H). Apriete la tuerca en la asidera contra el bloque roscado para encerrojar la asidera en su sitio. Ver Figura 11.

Asidera de la Mesa de Alimentación

ENSAMBLADO DE LA POLEA DEL MOTOR

Para ensamblar la polea del motor al eje del motor, afloje los dos tornillos de fijación en la polea de manera que la polea pueda deslizarse sobre el eje del motor. Asegúrese de que el lado de los tornillos de fijación apunte hacia el cuerpo del motor. La llave en el eje del motor debe alinearse con la chaveta de la polea. Deslice la polea sobre el eje hasta que el extremo del eje quede plano con la cara de la polea.

Polea del Motor

ENSAMBLADO DE LA CORREA Y ALINEAMIENTO DE POLEAS

1. Coloque el cinturón en "V" dentro de la ranura de la polea del cabezal de corte y la polea del motor.

   Cinturón

2. Para alinear la polea del motor correctamente a la polea del cabezal de corte, coloque una regla sobre la cara externa de la polea del cabezal de corte. El motor y la polea del motor pueden moverse hacia adentro o afuera y hacia arriba o abajo hasta que la cara externa de la polea del motor quede alineada verticalmente con la polea del cabezal de corte.
3. Después de conseguir el alineamiento correcto, apriete todos los pernos que conectan el motor al conducto de polvo.
4. Apriete ambos tornillos de fijación.

TENSIONAMIENTO DE LA CORREA

1. El tensionamiento correcto de la correa se ha obtenido cuando existe una deflexión de aproximadamente 1 pulg. en el centro del tramo de la correa, aplicando presión ligera con un dedo.
2. Para conseguir el tensionamiento adecuado, afloje los cuatro pernos de conexión del motor. El motor puede moverse hacia arriba o abajo para conseguir la tensión correcta.
3. Una vez que se ha conseguido la tensión correcta, revise que las poleas estén debidamente alineadas. Después, apriete todos los pernos que conectan el motor al conducto de polvo.

ENSAMBLADO DEL PROTECTOR DE LA POLEA DEL CABEZAL DE CORTE

1. Para ensamblar el protector de la polea del cabezal de corte (A) al estante (B), coloque el protector sobre la polea del cabezal de corte, localizada en el extremo posterior de la machimbradora. Los dos agujeros (C) en el protector deben ser alineados con los dos agujeros en la placa superior del estante. Conecte el protector al estante mediante el uso de los tornillos (D), arandelas planas (E) y tuercas hexagonales (F) que se suministran. Ver Figura 12.

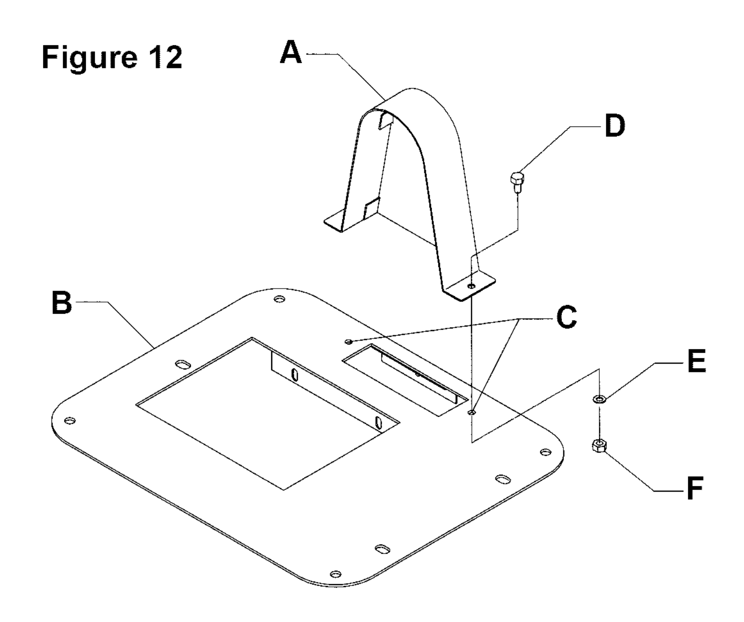
   Protector del Cinturón del Cabezal de Corte

   Tornillo de Cabeza Hexagonal M6 x 12 mm (cant. 2)

   Arandela Plana M6 (cant. 2)

   Tuerca Hexagonal M6 (cant. 2)

Figure 12

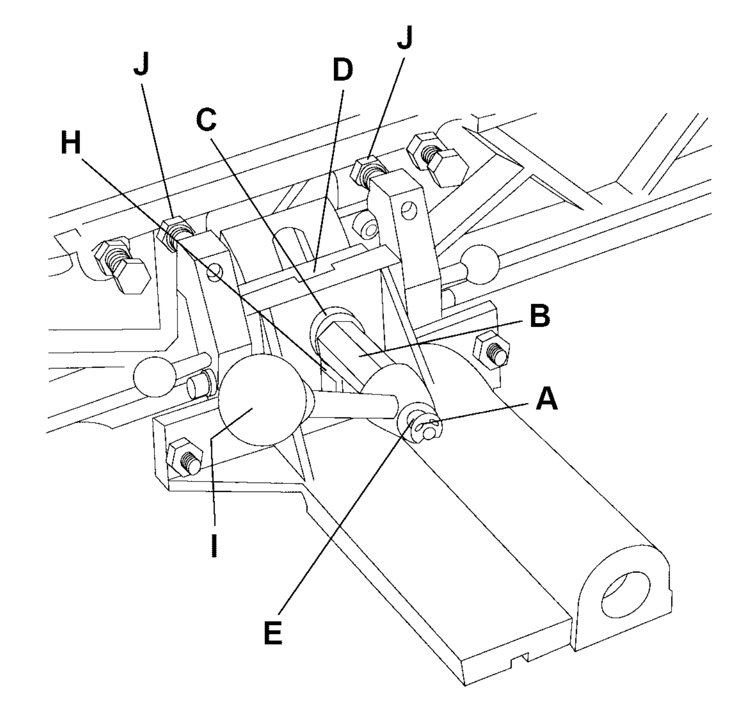


ENSAMBLAJE DEL CARRO DE LA GUIA

1. Desde el ensamblado de la guía (9) Fig. 4, quite la presilla en "E" (A), la tuerca hexagonal especial (B), la arandela (C), y el soporte del muñón deslizante (D) de la barra de cierre de biselado (E). Ver Figura 13.

   Ensamblaje de la Guía

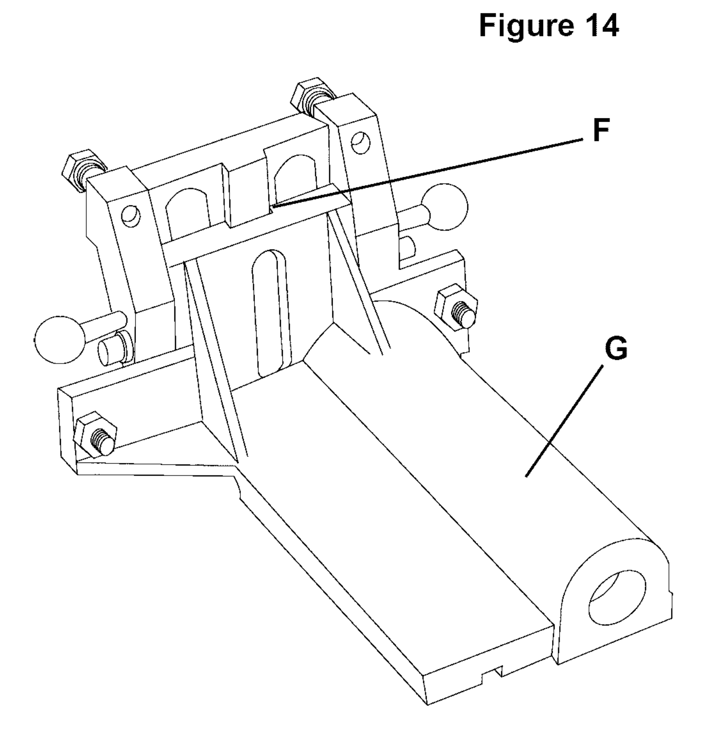
Figure 13



2. Deslice el soporte del muñón deslizante sobre el corte de milano (F) del ensamblado de la guía deslizante (G). Ver Figura 14.

Ensamblaje de la Guía Deslizante.

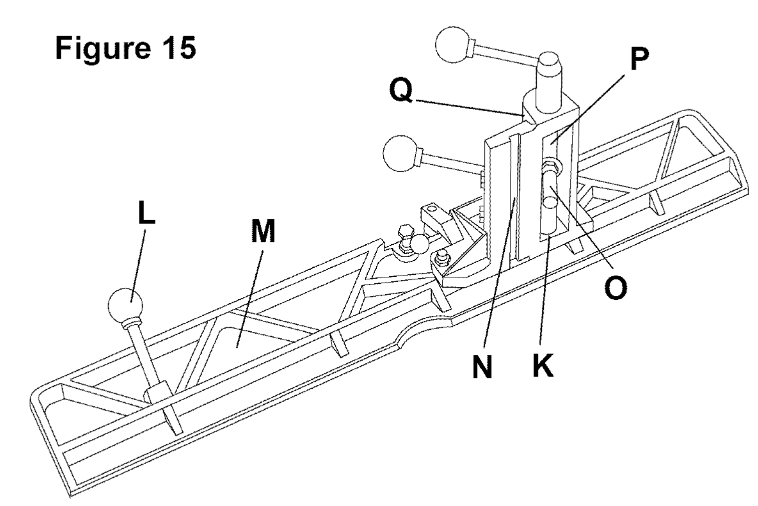
Figure 14



3. Coloque la barra de cierre de biselado sobre la parte posterior del ensamblado de la guía a través del agujero localizado en el soporte del muñón deslizante y la ranura (H) en el ensamblado de la guía deslizante. Monte la arandela y la tuerca hexagonal especial sobre la barra del cierre de biselado. Asegúrese de que el extremo roscado de la tuerca hexagonal especial se encuentre hacia la parte posterior de la barra de cierre de biselado. Coloque la agarradera de cierre de biselado (I) sobre la tuerca hexagonal especial. Vuelva a ensamblar la presilla en "E", que fue quitada en un paso anterior, a la barra de cierre de biselado. Ver Figura 13.

4. Coloque la guía contra los topes positivos de 90 grados (J) sobre el ensamblado de la guía deslizante. Apriete la agarradera de cierre de biselado para sujetar la guía a 90 grados. Ver Figura 13.

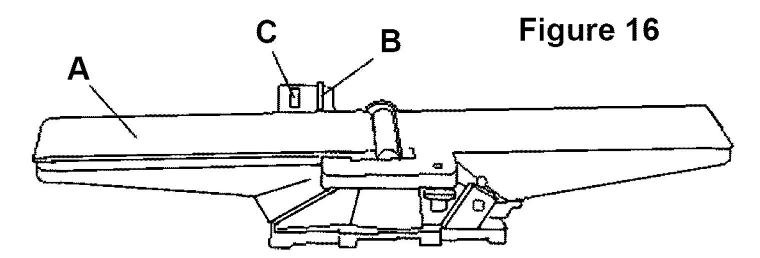
Figure 15



ENSAMBLAJE DE LA GUIA A LA MACHIMBRADORA

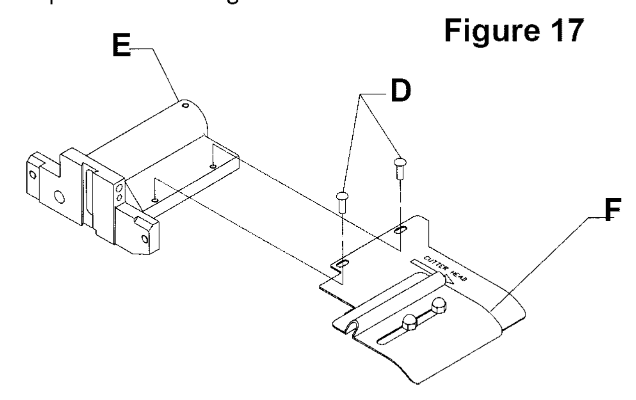
1. Quite las dos tuercas hexagonales y la arandela del perno de abrazadera (O) Figura 15. Coloque el ensamblado de la guía (M) Figura 15 sobre la mesa de avance de salida de la Machimbradora/Cepilladora (A) Figura 16. Alinee la llave (B) Figura 16 en la mesa de avance de salida (N) Figura 15 con la ranura de chaveta (N) Figura 15 en el fondo del ensamblado de la guía deslizante (Q) Figura 15. Coloque el perno de abrazadera a través de la ranura (C) Figura 16 en la mesa de avance de salida.
2. Ensamble la arandela y una de las tuercas hexagonales sobre el perno de abrazadera. Apriete la tuerca hexagonal hasta que sólo exista un cuarto de vuelta de la asidera del enclavamiento de levas. Esto fija el mecanismo de enclavamiento para la guía.
3. Revise que la guía pueda enclavarse y desenclavarse. Asegúrese de que la guía pueda moverse a lo ancho de la mesa sin que el mecanismo de enclavamiento ofrezca un exceso de arrastre.
4. Enclave la guía; ensamble la segunda tuerca hexagonal contra la primera tuerca hexagonal. Asegúrese de que la primera tuerca no se mueva a la vez que aprieta la segunda tuerca.

Figure 16



5. Quite los dos tornillos (D) del ensamblado de la guía deslizante (E). Ensamble el protector del cabezal de corte (F) utilizando los tornillos que fueron quitados y apriételos. Ver Figure 17.

Figure 17



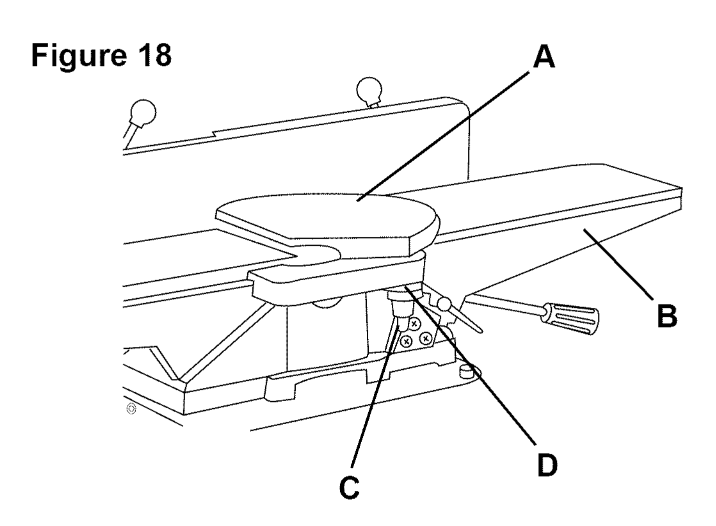
ENSAMBLADO DEL PROTECTOR DEL CABEZAL DE CORTE

1. Quite el tornillo del poste (C) del protector del cabezal de corte (A). Ver Figura 18.

   Protector del cabezal de corte

2. Conecte el protector del cabezal de corte (A) a la machimbradora/cepilladora (B) ubicando el poste del protector a través del agujero en la mesa de alimentación. Ver Figura 18.

Figure 18



3. Gire la perilla (D) en el lado inferior del agujero para suministrar la tensión al resorte antes de insertar el poste. El resorte debe quedar engranado en la ranura del poste. AVISO: Este resorte permite que el protector del cabezal de corte regrese sobre el cabezal luego de haber realizado el corte. Ver Figura 18.

4. Revise la tensión del resorte sobre el protector. Si la tensión se encuentra demasiado holgada o demasiado apretada, ajuste el resorte quitando el protector y girando la perilla. Luego reemplace el protector utilizando el PASO 2 arriba.

5. Enrosque el tornillo que fue quitado en el PASO 1 al poste del protector del cabezal de corte. Este tornillo impide que pueda quitarse el protector.

ENSAMBLAJE DEL PANEL TRASERO

1. Tire el cordón de energía (D) y la placa de cubierta (A) a través de la abertura rectangular (B) en el panel trasero (C). Ensamble la placa de cubierta del cordón de energía al panel trasero. Ver Figura 19.

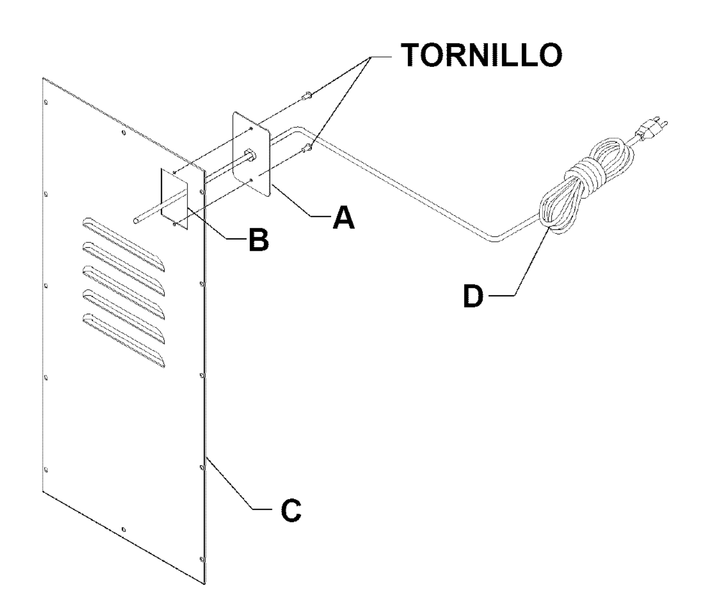
   Panel Trasero

   Tornillo de Pestaña de Cabeza Phillips #10-24 x 3/8 pulg. (cant. 12)

2. Ensamble el Tablero Trasero al estante adjunto utilizando los tornillos suministrados. Coloque el tablero trasero al estante de tal manera que la placa del cordón de energía se encuentre en el lado superior izquierdo.

   Tornillo de Pestaña de Cabeza Phillips #10-24 x 3/8 pulg. (cant. 12)

Figure 19



ENSAMBLADO DE LA SALIDA DEL CONDUCTO DE POLVO

AVISO: Si se requiere la recolección de polvo, conecte la salida de polvo suministrada. Esta salida cabe en una manguera de recolección de polvo con diámetro estándar de 4 pulg.

Conecte la salida de polvo al estante adjunto sobre el conducto de polvo.

Salida del Conducto de Polvo

Tornillo de Pestaña de Cabeza Phillips #10-24 x 3/8 pulg. (cant. 4)

CAMBIANDO EL VOLTAJE DEL MOTOR

El motor suministrado con esta Machimbradora/Cepilladora es de doble voltaje, 115/230 voltios monofásicos. El motor está cableado para el funcionamiento a 115 voltios. Si elige accionar su máquina a 230 voltios, debe obedecer las siguientes instrucciones:

⚠ ADVERTENCIA

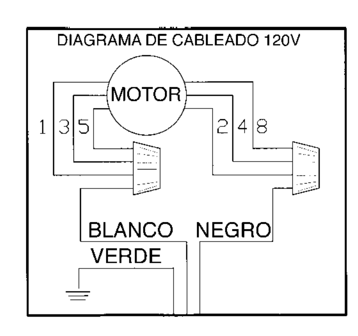
Si no está seguro de su conexión eléctrica, comuníquese con un electricista certificado. Deben conservarse todos los códigos locales y estatales.

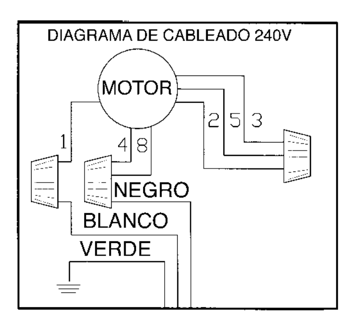
Refiérase a la sección de **INSTRUCCIONES DE CONEXION A TIERRA** antes de continuar:

1. **DESCONECTE LA MACHIMBRADORA/ CEPILLADORA DE LA FUENTE DE ENERGIA.**

2. Quite la placa de cubierta del cordón de energía del tablero trasero, el tablero trasero del estante adjunto y la cubierta de la caja de empalmes sobre el motor.

3. El motor incluido con esta Machimbradora/Cepilladora tiene seis avances de motor para el funcionamiento a 115 voltios. Vuelva a conectar los avances según lo ilustrado en la etiqueta del motor para el funcionamiento a 230 voltios.

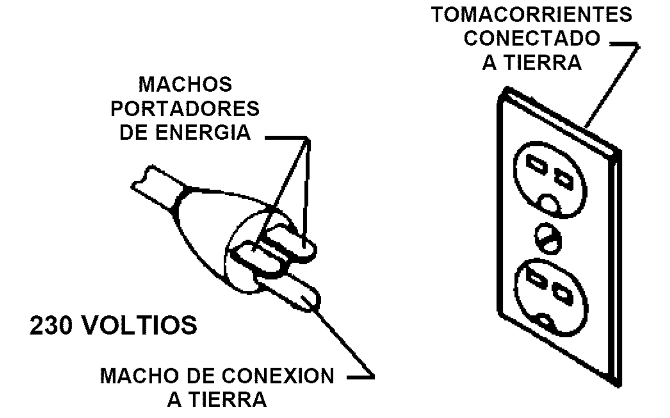




4. El interruptor de arranque/parada (START/STOP) suministrado con esta Machimbradora/Cepilladora es un interruptor de dos polos. No se requiere hacer ningún cambio al interruptor para el funcionamiento a 115/230 voltios.

5. El enchufe de 115 voltios suministrado debe ser sustituido por un enchufe de 230 voltios con conexión a tierra listado por CUS/UL.

6. Vuelva a ensamblar todas las piezas que fueron quitadas en el PASO 2.



FUNCIONAMIENTO DE LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA

La Machimbradora/Cepilladora se utiliza para alisar las caras y los bordes de las tablas, producir superficies planas sobre tablas alabeadas y conformar alefrices, biselados, achaflanados y ahusados. Esta Machimbradora/Cepilladora cuenta con un estante adjunto y sistema integral de recolección de polvo. También cuenta con una guía y mesas de alimentación y avance de salida de hierro moldeado pesado para apoyar los materiales largos. La guía se inclina a 45 grados hacia adentro y afuera y dispone de topes de parada positivos a 90 grados y 45 grados dentro y fuera. El interruptor de encendido/apagado de estilo pulsador industrial hace provisión para un candado de cierre. Un juego de bloques de empuje ayuda a manejar el material. La Machimbradora/Cepilladora maneja con facilidad los maderos de corte basto y acepilla la madera dura y suave con anchuras de hasta 6-1/8 pulg. utilizando un cabezal de corte de tres cuchillas.

DEFINICIONES DE LA OPERACIONES DE MACHIMBRADO Y CEPILLADO

Operaciones de Machimbrado - El machimbrado es una operación de alisado en la cual se quita una pequeña cantidad de madera de los bordes y las caras de las tablas. Estos cortes se hacen para recitifcar y cuadrar el borde de un material. Una tabla debidamente machimbrada debe tener superficies lisas, rectas y parejas, de tal modo que las superficies machimbradas coincidan perfectamente, formando una junta sin interrupciones.

Operaciones de Cepillado - El cepillado se refiere al dimensionamiento de los maderos al grosor deseado a la vez que se crea una superficie nivelada.

Operaciones de Alefriz - Un alefriz es una muesca recortada en el borde de cualquier material.

ARRANCANDO Y DETENIENDO LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA

1. El interruptor de encendido/apagado está situado al frente del estante adjunto.

2. Para encender la Machimbradora/Cepilladora, presione el botón verde de arranque.

3. Para apagar la Machimbradora/Cepilladora, presione el botón rojo de parada.

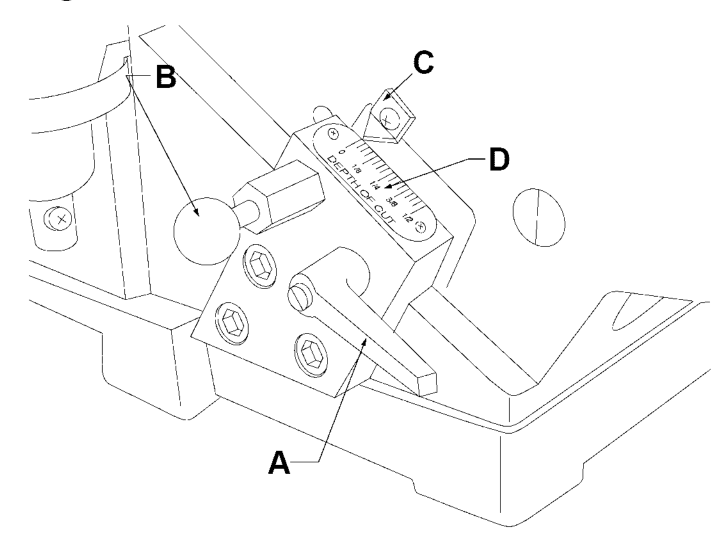
ENCLAVANDO EL INTERRUPTOR EN LA POSICION DE "APAGADO"

Cuando la Machimbradora/Cepilladora no se encuentre en uso, el botón de arranque podrá enclavarse para que no pueda ser activado a través del uso de un candado (incluido) a través de los dos agujeros en el interruptor y el botón.

FUNCIONAMIENTO DE LA MESA DE ALIMENTACION

1. Para izar o bajar la mesa de alimentación, afloje la asidera de enclavamiento de la mesa de alimentación (A). Para aflojar la asidera, gírela contra el sentido de las agujas del reloj. Para apretarla, gire la asidera en el sentido de las agujas del reloj. Ver Figura 20.

Figure 20



2. Tome la asidera de izado/bajado de la mesa de alimentación y levante o baje la asidera. **AVISO:** Para las operaciones de recorte de alefrices, se debe desengranar el pasador de profundidad máxima de corte (B) a una profundidad de corte de 1/8 pulg. Esto permitirá que la mesa de alimentación se rebaje a una profundidad de corte máxima de 1/2 pulg.

   PRECAUCION: LA PROFUNDIDAD DE CORTE DE 1/2 PULG. SOLO SE UTILIZA EN LAS OPERACIONES DE CORTE DE ALEFRIZ.

   Para desengranar el pasador de limite de profundidad (B), tire la perilla de bola hacia usted. Acto seguido, baje la asidera de izado/bajado de la mesa de alimentación y suelte la perilla de bola.

3. Una vez fijada la profundidad de corte, apriete la asidera de enclavamiento de la mesa de alimentación (A). Ver Figura 20.

4. El indicador (C) en la escala de profundidad de corte (D) indica la profundidad de corte de la mesa de alimentación. Ver Figura 20.

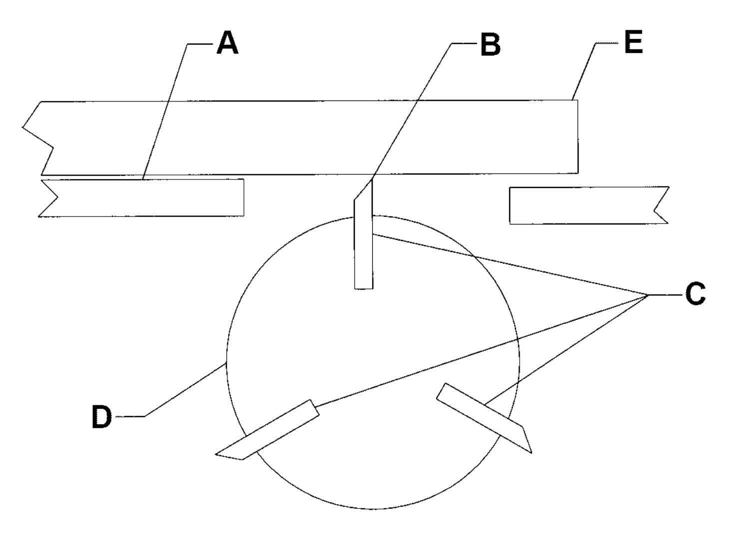
FUNCIONAMIENTO DE LA MESA DE AVANCE DE SALIDA

1. **ADVERTENCIA: DESCONECTE LA MACHIM-BRADORA/CEPILLADORA DE LA FUENTE DE ENERGIA.**

   PRECAUCION: Los bordes de la cuchilla son filosos. Evite tocarlos.

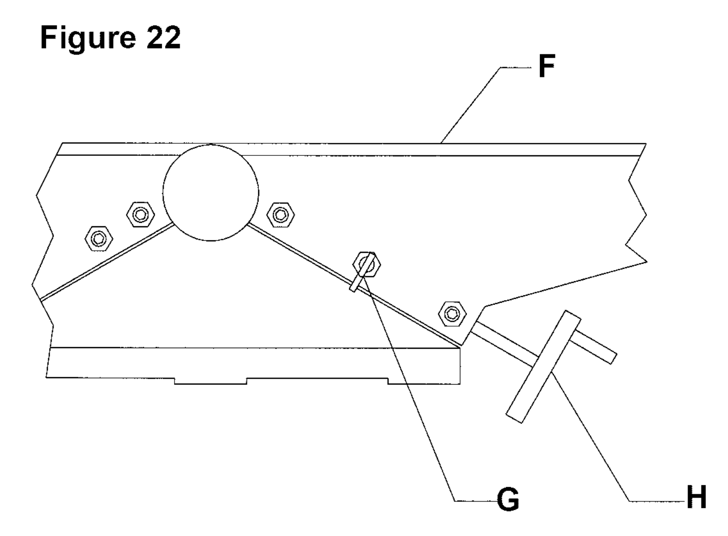
2. Para poder realizar operaciones certeras de machimbrado/cepillado, la mesa de avance de salida (A) debe estar nivelada exactamente con el punto alto (B) de las cuchillas (C). Ver Figura 21.

Figure 21



3. Para ajustar la mesa de avance de salida (F), afloje el tornillo de enclavamiento de alas (G) en el dorso de la mesa de avance de salida. Ver Figura 22.

Figure 22



4. Gire la perilla de mano (H) localizada debajo de la mesa de alimentación de salida en el sentido de las agujas del reloj para izar la mesa, o en el sentido contrario a las agujas del reloj para bajar la mesa. Ver Figura 22.

5. Para revisar el nivel de la mesa a las cuchillas, coloque una regla (E) sobre la mesa de avance de salida, extendiéndola sobre el centro del cabezal de corte (D). Ver Figura 21. Para comprobar que las cuchillas estén correctamente instaladas, vea la sección “Ajustes de Cuchillas”.

6. Cuando la mesa de avance de salida se encuentre precisamente nivelada con el punto alto de las cuchillas, apriete el tornillo de enclavamiento de alas según lo ilustrado en las Figuras 21 y 22.

FUNCIONAMIENTO DE LA GUIA

La guía podrá moverse a través de las mesas de alimentación y avance de salida. La guía podrá posicionarse a 90 grados de la mesa o podrá inclinarse a 45 grados de la mesa, dentro o fuera.

MOVIMIENTO E INCLINACION

1. Para mover la guía a través de la mesa, afloje la asidera de enclavamiento de levas un cuarto de vuelta. La guía se encuentra libre ahora para moverse con acción de vaivén a lo ancho de la mesa. Una vez lograda la posición correcta, vuelva a apretar la asidera del enclavamiento de levas, afianzando la guía en su sitio.
2. Para inclinar la guía hacia adentro o fuera, afloje la asidera de enclavamiento de biselado, extrayendo ambos pasadores de índice de 90 grados, y girando los topes positivos de 90 grados hacia atrás. La guía podrá inclinarse ahora a 45 grados hacia adentro o hacia afuera. Vuelva a apretar la asidera de enclavamiento de biselado una vez obtenida la posición correcta.

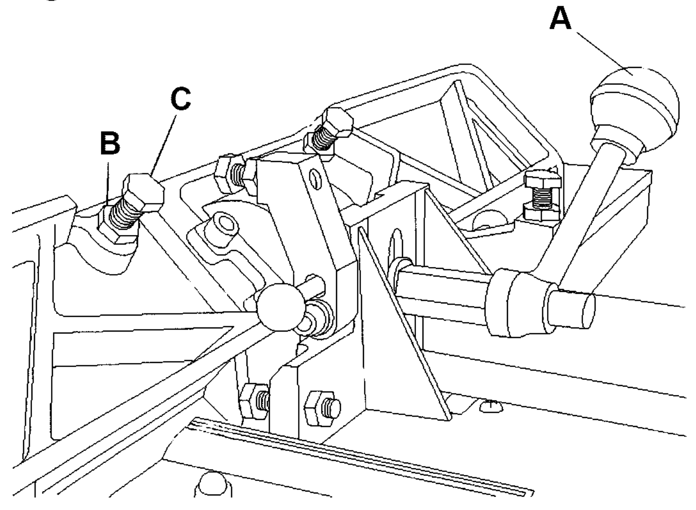
TOPES POSITIVOS DE LA GUIA

La guía en esta Machimbradora/Cepilladora está equipada con topes positivos que permiten la inclinación rápida de la guía a 90 grados y 45 grados hacia adentro o hacia afuera.

AJUSTANDO LOS TOPES POSITIVOS

1. **ADVERTENCIA: DESCONECTE LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA DE LA FUENTE DE ENERGIA**.
2. Durante el ajuste de la guía a 90 ó 45 grados dentro/fuera a la mesa, oriente la guía al ángulo que desea fijar.
3. Utilizando una escuadra certera, revise el ángulo de biselado de la guía.
4. Si se requiere hacer cualquier ajuste, afloje la asidera de enclavamiento de biselado (A). Ver Figura 23.


Figure 23

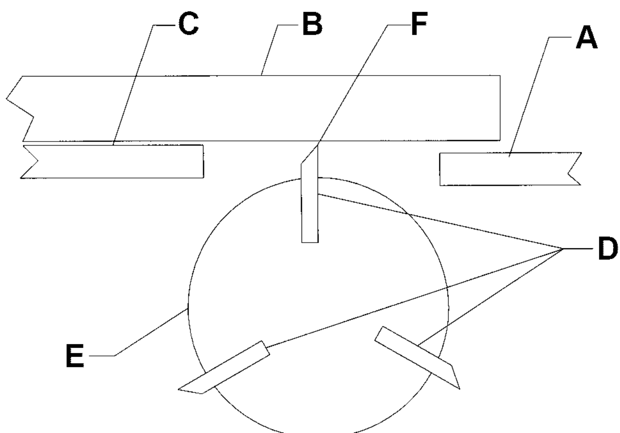


5. Afloje la contratuerca (B) del tornillo de parada (C) que desea ajustar. Ver Figura 23.
6. Ajuste los tornillos de parada hacia adentro o afuera.
7. Vuelva a apretar la asidera de enclavamiento de biselado.
8. Revise la guía. Si se requieren ajustes adicionales, siga este proceso hasta conseguir el ángulo correcto.
9. Vuelva a apretar las contratuercas que fueron aflojadas durante los ajustes. Asegúrese de que los tornillos de parada no se muevan.

AJUSTES DE CUCHILLAS

Para poder realizar un trabajo certero, las cuchillas deben estar niveladas exactamente con la mesa de avance de salida. Ver Figura 24.

Figure 24



⚠ ADVERTENCIA

Para evitar heridas graves, desconecte la machimbradora/cepilladora de la fuente de energía.

PRECAUCION: Los bordes de las cuchillas son filosos. Evite tocarlos para prevenir cortaduras.

1. Baje la mesa de alimentación (A) y quite el protector del cabezal. Ver Figura 24.
2. Coloque una regla (B) sobre la mesa de avance de salida (C), extendiéndola sobre el centro del cabezal de corte (E). Ver Figura 24.
3. Gire el cabezal de corte cuidadosamente con las manos. Las cuchillas (D) deben tocar la regla. Revise ambos lados del cabezal de corte (F). Ver Figura 24.

   AVISO: Las cuchillas no deben extenderse más de 1/16 pulg. del cabezal de corte.
4. Si una cuchilla se encuentra alta o baja en cualquiera de los extremos, afloje los tornillos ligeramente en la barra de enclavamiento de cuchillas. Ajuste la altura de las cuchillas girando los tornillos de ajuste de cuchillas. Apriete los tornillos en la barra de enclavamiento de cuchillas antes de proseguir.

   PRECAUCION: Asegúrese de que todos los tornillos estén apretados antes de continuar.
5. Instale el protector del cabezal de corte y levante la mesa de alimentación a su profundidad de corte correcto nuevamente.

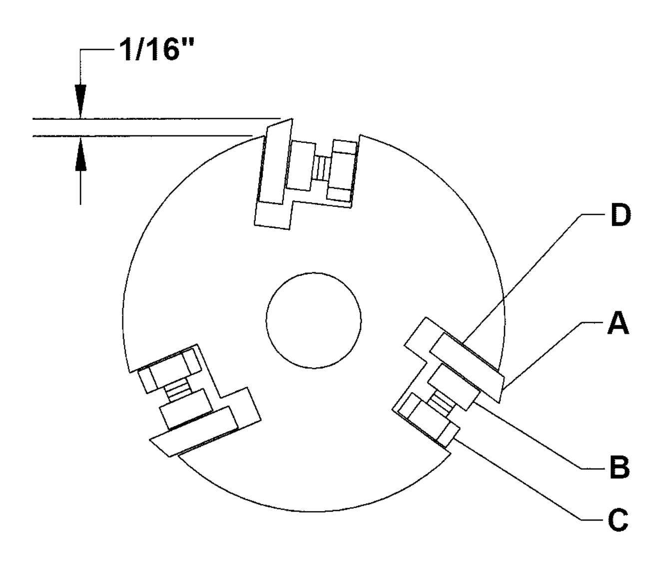
EXTRACCION, REEMPLAZO Y RECOLOCACION DE CUCHILLAS

PRECAUCION: Para prevenir cortaduras, se debe tener cuidado al quitar, reemplazar y recolocar las cuchillas.

EXTRACCION DE CUCHILLAS

Figure 25

1/16 pulg. de proyección de las cuchillas del cabezal de corte



Las cuchillas (A), barras de enclavamiento de cuchillas (B) y tornillos (C) deben ensamblarse de manera paralela a la cara (D) de la ranura del cabezal de corte.

⚠ ADVERTENCIA

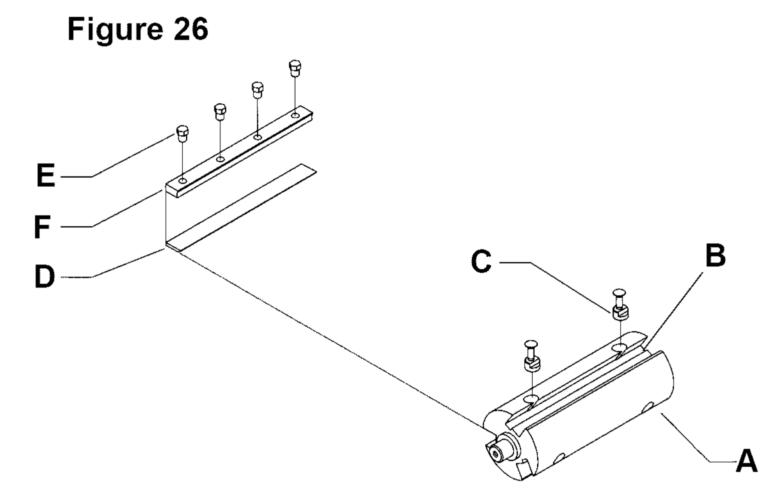
Para evitar heridas graves, desconecte la machimbradora/ cepilladora de la fuente de energía.

PRECAUCION: Los bordes de las cuchillas son filosos. Evite tocarlos para prevenir cortaduras.

1. Baje la mesa de alimentación y retire el protector del cabezal de corte.
2. Para descargar la tensión en el cabezal de corte, afloje ligeramente los tornillos en las tres barras de enclavamiento de cuchillas.
3. Afloje los tornillos más aún en la varilla de enclavamiento de cuchillas y quite la varilla de enclavamiento de cuchillas y la cuchilla. Repita este paso para las dos varillas de enclavamiento y cuchillas restantes.

REEMPLAZO DE CUCHILLAS

Figure 26



⚠ ADVERTENCIA

Para prevenir heridas graves, desconecte la machimbradora/cepilladora de la fuente de energía.

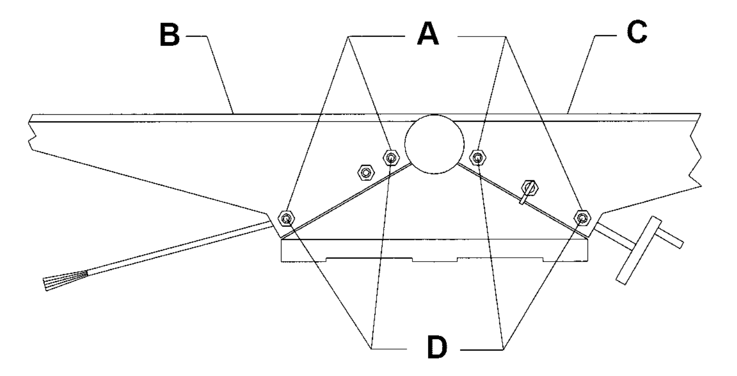
PRECAUCION: Los bordes de las cuchillas son filosos. Evite tocarlos para prevenir cortaduras.

1. Asegúrese de que el cabezal de corte (A), los bloques de ajuste de cuchillas (C), las varillas de enclavamiento de cuchillas (F) y las cuchillas (D) estén limpias y libres de pegamento o alquitrán. Ver Figura 26.
2. Reponga los bloques de ajuste de cuchillas en una ranura de cabezal de corte.
3. Reponga la varilla de enclavamiento de cuchillas en la misma ranura de cabezal de corte.
4. **PRECAUCION** Para evitar cortaduras, tenga cuidado al manejar las cuchillas. Las cuchillas son muy filosas. Reponga la cuchilla nueva o reafilada en el cabezal de corte. **AVISO: VEA LA FIGURA 25 PARA LA COLOCACION DE LA CUCHILLA Y VARILLA DE CIERRE CORRECTAMENTE INSTALADAS**.
5. Apriete los tornillos de enclavamiento de cuchillas ligeramente (E). Ver Figura 26.
6. Repita los pasos para la instalación de las dos cuchillas restantes.
7. Después de haber instalado las tres cuchillas, y con los tornillos de la varilla de enclavamiento de cuchillas ligeramente apretados, ajuste la altura de las cuchillas.
8. Las cuchillas se encuentran debidamente ajustadas cuando el borde de la cuchilla se proyecta a aproximadamente 1/16 pulg. del cabezal de corte.
9. Cuando todas las cuchillas se encuentren correctamente ajustadas, apriete los tornillos de la varilla de enclavamiento de tornillos, apretando desde el interior hacia el exterior.
10. Revise que la mesa de avance de salida se encuentre perfectamente nivelada con las cuchillas en su punto alto. Si es necesario efectuar ajustes, vea "OPERACIONES DE LA MESA DE AVANCE DE SALIDA".

AJUSTANDO LAS CORREDERAS DE AJUSTE

Las correderas de ajuste son mecanismos internos que eliminan cualquier holgura que pueda existir entre la base y las mesas de alimentación y avance de salida. El ajuste preciso de las correderas de ajuste se lleva a cabo en la fábrica y no debe requerir ajustes adicionales. Sin embargo, de ser necesario hacer ajustes, tenga la bondad de seguir estas instrucciones:

Figure 27



1. **ADVERTENCIA: DESCONECTE LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA DE LA FUENTE DE ENERGIA.**
2. Afloje cada una de las tuercas de cierre (A) en el dorso de las mesas de alimentación (B) y avance de salida (C). Ver Figura 27.
3. Afloje todos los enclavamientos de mesa.
4. Gire todos los tornillos de fijación (D) hasta que toquen fondo sólo con el apriete de los dedos. No apriete los tornillos de fijación excesivamente, ya que el hacerlo dificultará el izado y bajado de las mesas. Ver Figura 27.
5. Vuelva a revisar la holgura en las correderas de ajuste de la mesa. Si resulta difícil izar o bajar la mesa, afloje los tornillos de fijación. Si aún existe demasiada holgura en las correderas de ajuste, siga apretando los tornillos de fijación.
6. Apriete las tuercas de cierre sin permitir que giren los tornillos de fijación.

RECOLECCION DE POLVO PARA LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA

Las operaciones de machimbrado y cepillado generan grandes cantidades de astillas de madera y polvo. Se recomienda el uso de un sistema de recolección de polvo para su Machimbradora/Cepilladora. Se suministra una salida de conducto de polvo con puerto de 4 pulg. en diámetro para su Machimbradora/Cepilladora. Se puede conectar una manguera de recolección de polvo de 4 pulg. en diámetro con abrazadera a la Machimbradora/ Cepilladora para la eliminación de las astillas de madera y el polvo. Para operar la máquina con una aspiradora de taller, se requiere el uso de un estuche reductor. Hay un estuche disponible de parte de Sears PartDirect (1-800-366-PART en EE.UU.). Este estuche debe utilizarse con una aspiradora con tobera de 2-1/2 pulg. Consulte el listado de piezas para el número de pieza.

MANTENIMIENTO DE LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA

Las reparaciones a la Machimbradora/Cepilladora deben ser realizadas por personal capacitado solamente. Comuníquese con su Centro de Servicio Sears más cercano para el servicio autorizado. Las reparaciones o los reemplazos desautorizados con piezas que no son de fábrica pueden resultar en heridas graves al operario y daño a la Machimbradora/Cepilladora.

⚠ ADVERTENCIA

Para prevenir las heridas a si mismo o el daño a la Machimbradora/Cepilladora, gire el interruptor a la posición de "APAGADO" (OFF) y desenchufe el cordón de energía del tomacorrientes antes de realizar cualquier ajuste.

La Machimbradora/Cepilladora funcionará de manera óptima si se le mantiene en buenas condiciones de funcionamiento. Mantenga la unidad ajustada según lo descrito en "OPERACION DE LA MACHIMBRADORA/ CEPILLADORA".

* Gire el interruptor de energía a "APAGADO" y desenchufe el cordón de energía de su fuente de fuerza.
* No permita que el pegamento y el alquitrán se acumulen sobre las mesas, la guía, las cuchillas y el protector del cabezal de corte.
* Aplique una capa delgada de cera en pasta sobre las mesas y la guía para que la madera pueda deslizarse con facilidad durante la alimentación.
* No permita que se acumulen virutas sobre el lado inferior de la Machimbradora/Cepilladora.
* Mantenga las cuchillas afiladas. Se recomienda mantener un juego extra de cuchillas a mano. Las cuchillas siempre deben afilarse o reemplazarse en conjuntos de tres. Las cuchillas de repuesto se encuentran disponibles de Sears.

LUBRICACION

* La Machimbradora/Cepilladora tiene cojinetes lubricantes sellados en la carcasa del motor y en el cabezal de corte que no requieren ninguna lubricación adicional por parte del operario.
* Los tornillos de guía y elevación de la guía de corte deben limpiarse de cualquier escombro y engrasarse según lo necesario.
* De vez en cuando, aplique algunas gotas de aceite liviano para maquinaria sobre las correderas de ajuste para mantener las mesas libres con relación a la base.

PRECAUCION: EVITE EL USO DE MATERIALES INFLAMABLES para limpiar la Machimbradora/ Cepilladora. Sólo se requiere un trapo seco y limpio o un cepillo para eliminar la acumulación de polvo y escombros.

GUIA DE LOCALIZACION AVERIAS

PARA PREVENIR LAS HERIDAS A SI MISMO o el daño a la machimbradora/cepilladora, gire el interruptor a la posición de "APAGADO" (OFF) y desenchufe el cordón de energía del tomacorrientes antes de realizar cualquier ajuste.

PROBLEMA	CAUSA O CAUSAS PROBABLES	SOLUCION
El motor no arranca	1. Interruptor defectuoso 2. Capacitor defectuoso. 3. Motor defectuoso. 4. Baja tensión de línea. 5. Tensión de cinturón demasiado alta.	1. Reponga el interruptor. 2. Reponga el capacitor. 3. Reponga/repare el motor. **AVISO:** 1, 2 y 3 deben ser realizados por un técnico de servicio capacitado. Consulte con el Servicio de Sears. 4. Corrija la condición de baja tensión de línea. 5. Ajuste la tensión de la correa.
El motor se atasca (resultando en fusibles fundidos o disyuntores de circuitos disparados)	1. Sobrecarga de circuitos. 2. Baja tensión de línea. 3. Sobrecarga del motor. 4. Fusibles incorrectos en los disyuntores de circuito. 5. Cortocircuito del motor; conexiones sueltas o aislamiento gastado en los avances.	1. Disminuya la carga del circuito (apague otros enseres) 2. Corrija la condición de baja tensión de línea. 3. Reduzca la carga al motor. 4. Instale los fusibles correctos en los disyuntores de circuitos. 5. Inspeccione las terminaciones en el motor para el aislamiento dañado y los cables cortocircuitados y reemplácelos.
El motor arranca con lentitud o no alcanza plena velocidad	1. Bobinado defectuoso del motor. 2. Tensión demasiado alta de la correa de marcha. 3. Capacitor defectuoso.	1. Reponga/repare el motor. 2. Ajuste la tensión del cinturón. 3. Reponga el capacitor.
El motor marcha con demasiado calor	1. Sobrecarga del motor. 2. Restricción en la circulación de aire debido a la acumulación de polvo. 3. Tensión de correa demasiado alta.	1. Reduzca la carga al motor. 2. Limpie el polvo y restaure la circulación normal de aire. 3. Ajuste la tensión de correa.
Apertura frecuente de fusibles o disyuntores de circuitos	1. Sobrecarga del motor. 2. Fusibles o disyuntores de circuito carecen de capacidad suficiente. 3. Sobrecarga del circuito.	1. Reduzca la carga al motor. 2. Instale los fusibles correctos en los disyuntores de circuitos. 3. Disminuya la carga del circuito (apague otros enseres)
La madera golpea contra la mesa de avance de salida después de pasar sobre el cabezal de corte	Mesa de Alimentación se encuentra por encima de las cuchillas del cabezal de corte.	Ajuste el nivel de la mesa de avance de salida. Ver "Ajustando la Mesa de Avance de Salida".
Redondeado (gubiado en los extremos de las tablas)	1. Cuchillas romas. 2. Soporte inadecuado para tablas largas. 3. Alimentación desigual. 4. Mesa de avance de salida no alineada. 5. Mal alineamiento de la extensión de mesa.	1. Reponga o afile las cuchillas. 2. Apoye las tablas largas. Ver "Accesorios y Conexiones". 3. Ver "Alimentación del Material". 4. Ajuste el nivel de la mesa de avance de salida. Ver "Ajustando la Mesa de Avance de Salida". 5. Ver "Ajustando la Extensión de Mesa".
Disparidad en la profundidad de corte	1. Altura de cuchillas no uniforme. 2. Guía no se encuentra perpendicular al lecho de la machimbradora. 3. Alimentación excesivamente rápida de la madera.	1. Ajuste la altura de las cuchillas. Ver "Ajustando la Altura de las Cuchillas". 2. Ver "Ajustando la Guía". 3. Alimente la madera con mayor lentitud.
La profundidad de corte no coincide con la profundidad de la escala	1. Fijación incorrecta del indicador. 2. Proyección incorrecta de las cuchillas.	1. Ajuste el indicador y apriete ceñidamente. 2. Ver "Ajustando la Altura de las Cuchillas".
Cortes de 90 y 45 grados inexactos	1. Ajuste incorrecto de los topes de la guía. 2. Disparidad entre el fondo de la guía y la mesa de avance de salida debido a las astillas de madera debajo de la guía.	1. Ajuste los topes de parada de la guía. Ver "Ajustando la Guía". 2. Limpie las astillas de madera del fondo de la guía.
La elevación de la mesa se ajusta con dificultad	1. Correderas fuera de ajuste. 2. Tornillos de elevación sucios. 3. Tornillos de elevación gastados. 4. Fricción entre la base y las mesas.	1. Ajuste las correderas. 2. Limpie y lubrique los tornillos de elevación. 3. Reponga los tornillos de elevación. 4. Limpie y lubrique.
Grano borroso	Cepillado de madera con alta humedad.	Elimine la alta humedad secando la madera.
Grano desgarrado	1. Corte demasiado pesado. 2. Cuchillas cortan contra el grano. 3. Cuchillas romas.	1. Reduzca la profundidad del corte. 2. Alimente el material a lo largo del grano. 3. Reponga o afile las cuchillas.

PIEZAS

LISTADO DE PIEZAS PARA
LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA DE 6-1/8 PULG. **NO. DE MODELO 152.217060**

⚠ADVERTENCIA

Durante el servicio, sólo utilice piezas de repuesto CRAFTSMAN. El uso de cualquier otro tipo de pieza puede representar un **PELIGRO** u ocasionar daño al producto.

⚠ADVERTENCIA

Cualquier intento por reparar o reemplazar las piezas eléctricas de esta Machimbradora/Cepilladora puede representar un **PELIGRO** a menos que las reparaciones sean efectuadas por un tecnico de servicio calificado. El servicio de reparaciones se encuentra disponible en su Centro de Servicio Sears más cercano.

Realice sus pedidos por **NUMERO DE PIEZA** en vez de número clave.

No. de Clave	No. de PIEZA	Descripción	Cantidad
1	OR90213	VARILLA	3
* 2	9-22295	CUCHILLA (Conjunto de 3)	1
3	OR90215	TORNILLO DE CUCHILLA	12
4	OR90216	POLEA	1
5	OR90217	SOPORTE LD	1
6	STD315235	COJINETE DE BOLAS 6203 LL	1
7	OR90219	LLAVE 5 mm x 5 mm x 30 mm	1
8	OR90220	TORNILLO DE FIJACION DE CASQUILLO HEXAGONAL M5 x 16 mm	6
9	OR90221	TUERCA ESPECIAL	6
10	OR90222	TORNILLO DE FIJACION DE CASQUILLO HEXAGONAL M6 x 10 mm	2
11	OR9022	CABEZAL DE CORTE	1
12	STD31522	COJINETE DE BOLAS 6202 LL	1
13	OR90225	SOPORTE LI	1
14	OR90226	GORRON ESPECIAL	2
15	STD852010	ARANDELA DE CIERRE M10	2
16	STD841015	TUERCA HEXAGONAL M10	2
17	OR90229	PORTADOR	1
18	STD851010	ARANDELA PLANA M10	2
19	STD852010	ARANDELA DE CIERRE M10	2
20	STD836030	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M10 x 30 mm	2
21	OR90232	PASADOR DE RODILLO M4 x 20 mm	1
22	OR90233	LLAVE ESPECIAL, 9.5 mm cuadrados x 128 mm	1
23	OR90234	ENSAMBLADO DE TORNILLO DE CIERRE	1
24	STD840610	TUERCA HEXAGONAL M6	5
25	OR90236	TORNILLO DE FIJACION DE CASQUILLO HEXAGONAL M6 x 25 mm	5
26	OR90237	CORREDERA DE AJUSTE	2
27	OR90238	BLOQUE DE EMPUJE	2
28	OR90239	TORNILLO DE FIJACION DE CASQUILLO HEXAGONAL M6 x 6 mm	1
29	STD851008	ARANDELA PLANA M8	1
30	OR90241	TORNILLO DE CABEZA DE BOTON M6 x 12 mm	1
31	STD851006	ARANDELA PLANA M6	1
33	OR90242	VOLANTE DE MANO	1
34	OR90243	PERILLA	1
35	OR90244	ARBOL DE ASIDERA	1
36	OR90245	COLLAR	1
37	OR90246	ARANDELA ONDULADA M8	1
38	OR90247	BLOQUE	1
39	STD852008	ARANDELA DE CIERRE M8	2
40	OR90249	TORNILLO DE FIJACION DE CABEZA HEXAGONAL M8 x 50 mm	2
41	OR90250	EJE DEL TORNILLO	1
43	OR90251	EJE DEL PROTECTOR	1
44	OR90252	PROTECTOR	1
45	OR90253	TORNILLO DE FIJACION DE CASQUILLO HEXAGONAL M5 x 12 mm	1
46	OR90254	ETIQUETA DE ADVERTENCIA	1
47	OR90255	PASADOR DE INDICE	1
48	OR90256	RESORTE	1
49	OR90257	CARCASA DEL EMBOLO	1
50	OR90258	PERILLA DE BOLA	1
51	OR90259	INDICADOR	1
52	OR90135	TORNILLO DE CABEZA MOVIL M4 x 6 mm	1
53	OR90260	PLACA	1
54	OR90261	RESORTE	1
55	OR90262	TAZA	1
56	OR90263	RETEN	1
57	OR90264	TORNILLO DE CABEZA MOVIL M4 X 18 mm	3
58	OR91456	ENSAMBLADO DE BLOQUE	1
61	OR90268	PALANCA DE CIERRE	1
62	OR91457	TORNILLO DE BOTON DE CASQUILLO HEXAGONAL M8 x 25mm	3
63	OR90064	ARANDELA PLANA 5/16"	3
64	OR90270	PASADOR	1
65	OR90271	SOPORTE	1
66	OR90272	TORNILLO DE CASQUILLO HEXAGONAL M8 x 12 mm	1
67	STD852008	ARANDELA DE CIERRE M8	1
68	OR90273	ANILLO DE RETEN EXTERNO	3
69	OR90274	ENLACE	1
70	OR90275	PERNO ESPECIAL	1
72	OR90276	BASE	1
73	OR90277	MESA DE AVANCE DE SALIDA	1
74	OR90278	MESA DE ALIMENTACION	1
75	OR90279	PASADOR DE RODILLO M5 x 35 mm	1
76	STD841217	TUERCA HEXAGONAL M12	1
77	OR90714	ENSAMBLADO DE LA BARRA DE PALANCA	1
79	OR90283	TORNILLO DE FIJACION DE CASQUILLO HEXAGONAL M8 x 8 mm	2
80	OR90284	BLOQUE	1
81	OR90285	ARBOL	1
82	OR90286	ANILLO DE RETEN EXTERNO 12	2
83	OR90287	CONDUCTO DE POLVO	1
84	OR90288	SELLO	1
90	OR90289	LLAVE HEXAGONAL DE 2.5 mm	1
91	OR90290	LLAVE HEXAGONAL DE 3 mm	1
92	OR90291	LLAVE HEXAGONAL DE 4 mm	1
101	OR90296	GUIA DE CORTE	1
102	OR90297	ETIQUETA DE PRECAUCION	1
103	OR90298	PERILLA	1
104	OR90299	GORRON	1
105	OR90300	PERILLA	1
106	OR90301	GORRON	1

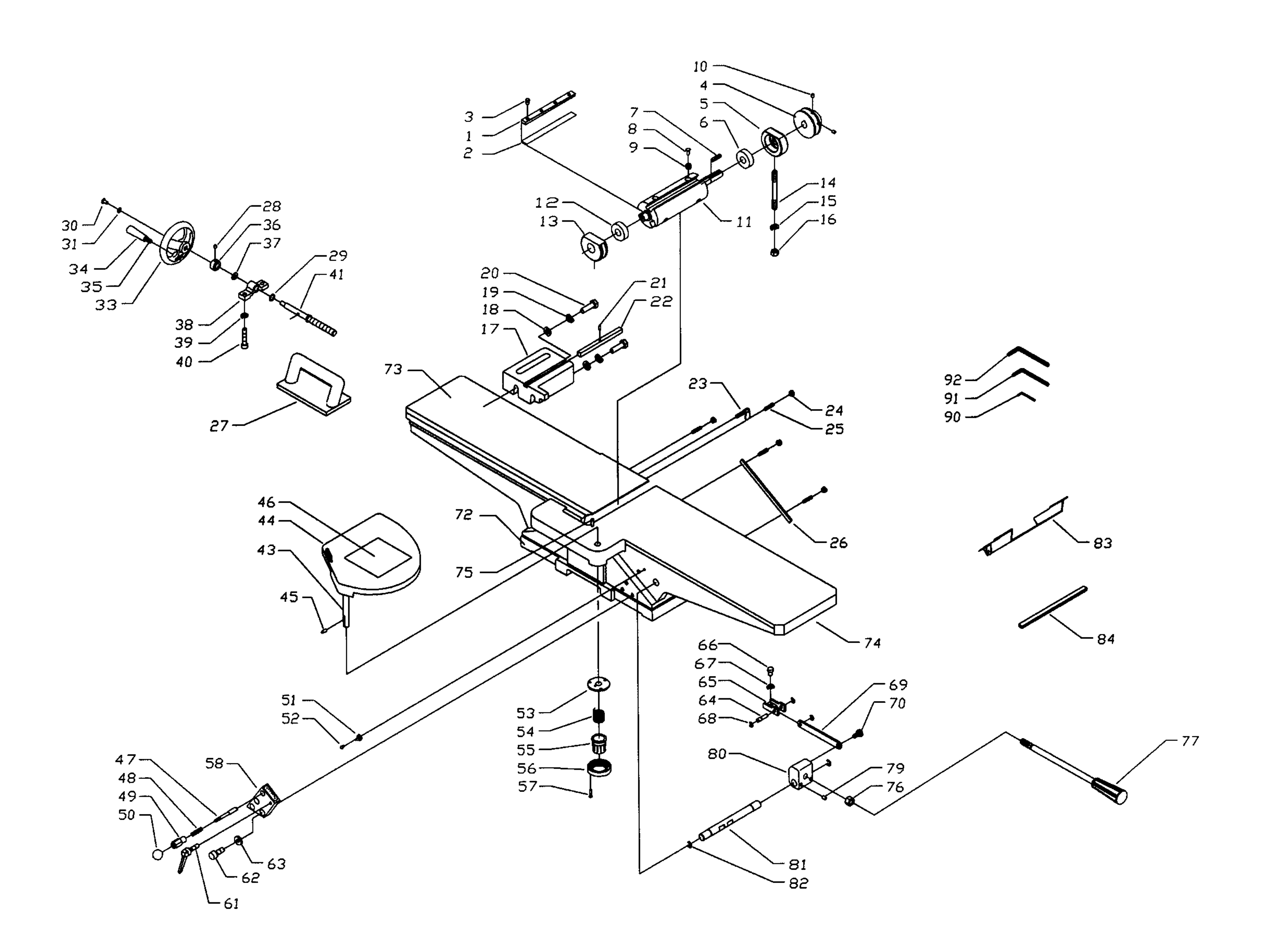
LISTADO DE PIEZAS PARA LA MACHIMBRADORA/CEPILLADORA DE 6-1/8 PULG.

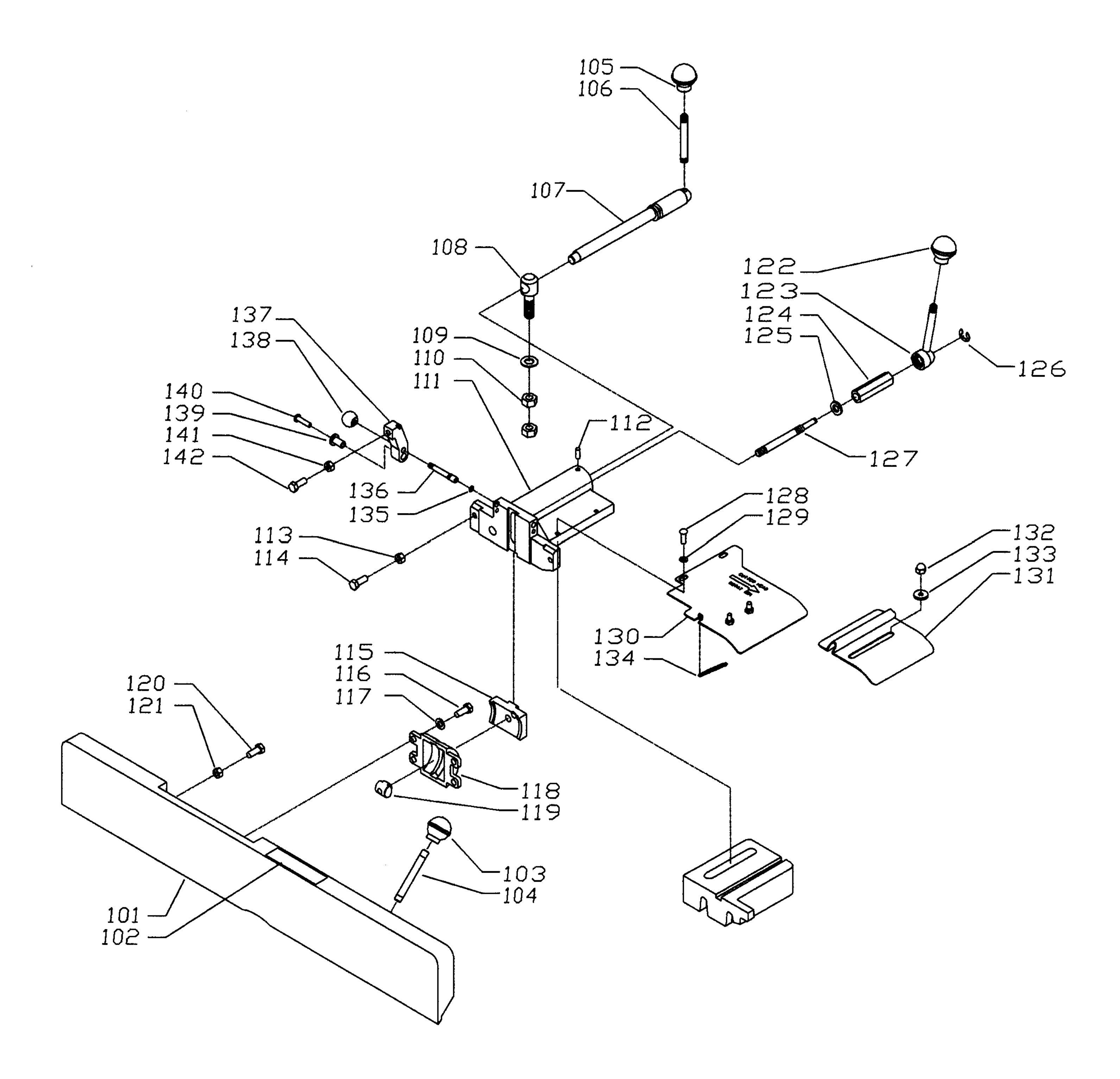
NO. DE MODELO 152.217060

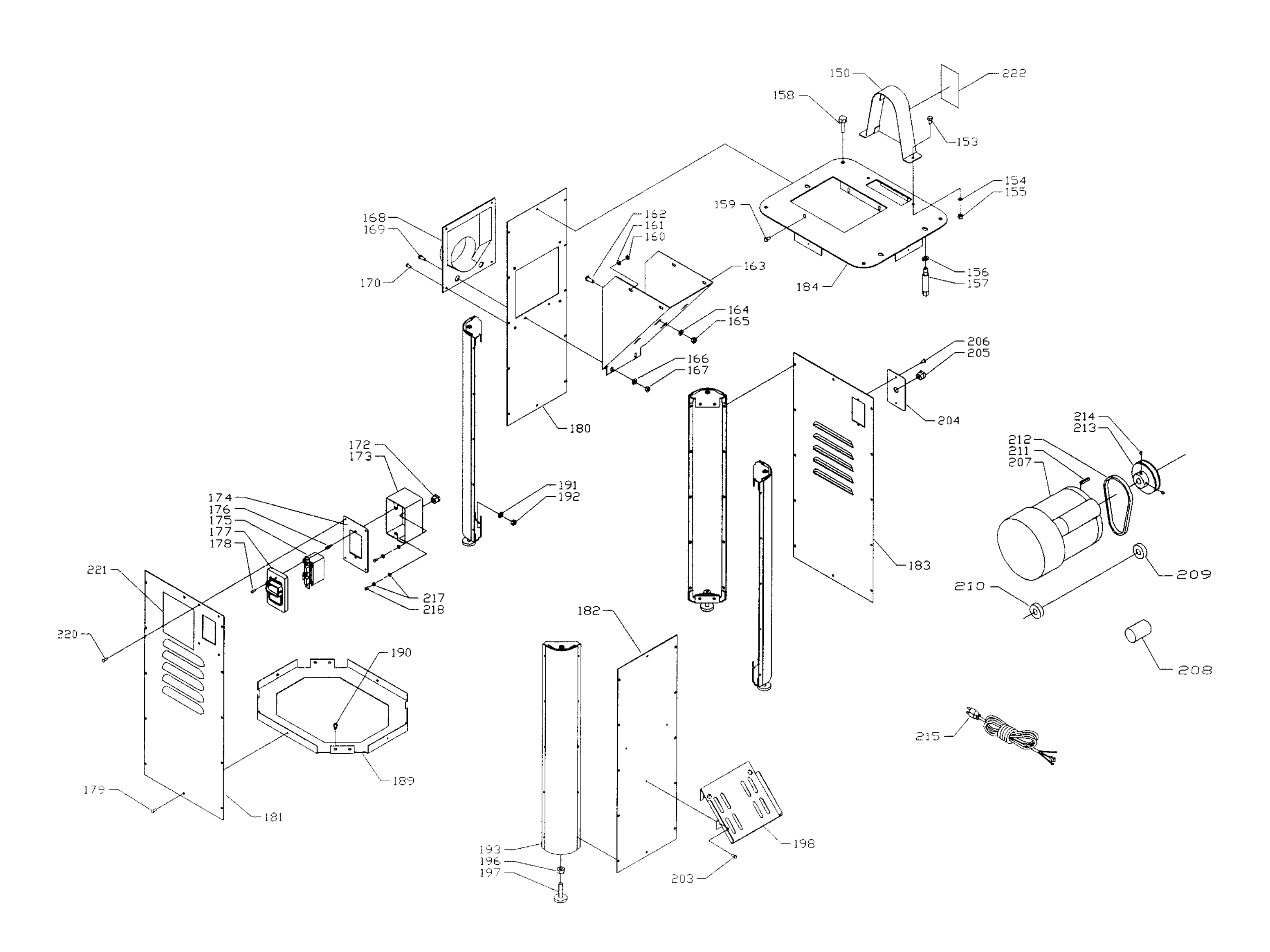
Realice sus pedidos por **NUMERO DE PIEZA** en vez de número clave.

No. de Clave	No. de PIEZA	Descripción	Cantidad
107	OR90302	ARBOL - ENCLAVAMIENTO	1
108	OR90303	PERNO - ABRAZADERA	1
109	STD851012	ARANDELA PLANA M12	1
110	STD841217	TURECA HEXAGONAL M12	2
111	OR90305	GUIA DESLIZANTE	1
112	OR90306	TORNILLO DE FIJACION DE CASQUILLO HEXAGONAL M6 x 12 mm	1
113	STD840812	TUERCA HEXAGONAL M8	2
114	STD835030	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8 X 30 mm	2
115	OR90309	MUÑON DE SOPORTE	1
116	OR90310	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8 X 16 mm	4
117	STD851008	ARANDELA PLANA M8	4
118	OR90312	MUÑON	1
119	OR90313	ENCLAVAMIENTO DE BISELADO DE TUERCA	1
120	STD83503	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8 X 30 mm	2
121	STD840812	TUERCA HEX M8	2
122	OR90314	PERILLA	1
123	OR90315	PALANCA DE CIERRE	1
124	OR90316	TUERCA HEXAGONAL ESPECIAL	1
125	OR90317	ARANDELA PLANA ESPECIAL	1
126	STD581031	ANILLO DE RETEN EXTERNO 5	1
127	OR90319	ENCLAVAMIENTO DE BISELADO DE VARILLA	1
128	OR90320	TORNILLO DE CABEZA MOVIL M6 X 12 mm	2
129	STD851006	ARANDELA PLANA M6	2
130	OR90321	BASE DEL PROTECTOR POSTERIOR	1
131	OR90322	TAPA DEL PROTECTOR POSTERIOR	1
132	OR90323	TUERCA CERRADA M6	2
133	OR90324	BUJE	2
134	OR90325	RESORTE	1
135	OR90326	ANILLO TORICO <DIAM. 1.9 X OD: 8 mm>	2
136	OR90327	ENCLAVAMIENTO DEL ARBOL	2
137	OR90328	SOPORTE	2
138	OR90329	PERILLA DE BOLA	2
139	OR90330	BUJE	2
140	OR90331	TORNILLO DE CABEZA MOVIL M6 x 25 mm	2
141	STD840812	TUERCA HEXAGONAL M8	2
142	STD835030	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8 x 30 mm	2
150	OR90332	ENSAMBLADO DEL PROTECTOR DEL CINTURON	1
153	STD833012	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6 x 12 mm	2
154	STD851006	ARANDELA PLANA M6	2
155	STD840610	TUERCA HEXAGONAL M6	2
156	STD852010	ARANDELA DE CIERRE M10	3
157	OR90334	GORRON ESPECIAL	3
158	STD523710	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL 3/8-16 X 1 pulg.	4
159	STD833012	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6 x 12 mm	4
160	STD840610	TUERCA HEXAGONAL M6	4
161	STD851006	ARANDELA PLANA M6	4
162	OR90336	TORNILLO DE CARROCERIA 5/16-18 X 1-1/8 pulg.	4
163	OR90337	CONDUCTO DE POLVO	1
164	STD851010	ARANDELA PLANA M10	4
165	STD541031	TUERCA HEXAGONAL 5/16-18	4
166	STD851006	ARANDELA PLANA M6	2
167	STD840610	TUERCA HEXAGONAL M6	2
168	OR90339	CONDUCTO DE POLVO	1
169	STD833012	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6 x 12 mm	2
170	OR90340	TORNILLO DE PESTAÑA DE CABEZA REDONDA #10-24 X 3/8 pulg.	4
172	OR90341	DESCARGA DE TENSION 6N-4	2
173	OR90342	CAJA DEL INTERRUPTOR	1
174	OR90368	PLACA	1
175	OR90343	INTERRUPTOR	1
176	OR90344	TORNILLO ESPECIAL M4 x 8 mm	2
177	OR90345	ENSAMBLADO DEL INTERRUPTOR	1
178	OR90346	TORNILLO DE CABEZA MOVIL M4 x 8 mm	2
179	OR90340	TORNILLO DE PESTAÑA DE CABEZA REDONDA #10-24 X 3/8 pulg.	48
180	OR90347	TABLERO IZQUIERDO	1
181	OR90348	TABLERO DELANTERO	1
182	OR90349	TABLERO DERECHO	1
183	OR90350	TABLERO POSTERIOR	1
184	OR90351	ENSAMBLADO DE LA PLACA SUPERIOR	1
189	OR90352	PLACA INFERIOR	1
190	STD833012	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6 x 12 mm	8
191	STD851006	ARANDELA PLANA M6	8
192	STD840610	TUERCA HEXAGONAL M6	8
193	OR90353	ENSAMBLADO DE SOPORTE DE PATAS	4
196	STD541037	TUERCA HEXAGONAL 3/8 pulg. - 16 pulg.	4
197	OR90354	PIE NIVELADOR	4
198	OR90355	RETEN DEL BLOQUE DE EMPUJE	1
203	OR90340	TORNILLO DE PESTAÑA DE CABEZA REDONDA #10-24 X 3/8 pulg.	3
204	OR9056	PLACA DEL CORDON	1
205	OR90341	DESCARGA DE TENSION 6N-4	1
206	OR90340	TORNILLO DE PESTAÑA DE CABEZA REDONDA #10-24 X 3/8 pulg.	2
207	OR90357	MOTOR	1
208	OR90397	CAPACITOR, 200 uF, 125 V	1
209	STD315245	COJINETE DE BOLAS 6204 LL, EXTREMO DE ARBOL	1
210	STD315245	COJINETE DE BOLAS 6204 LL, EXTREMO DE ABANICO	1
211	OR90219	LLAVE 5 mm x 5 mm x 30 mm	1
212	OR90359	CORREA EN V (L=38)	1
213	OR90360	POLEA DEL MOTOR	1
214	OR90239	TORNILLO DE FIJACION DE CASQUILLO	2
215	OR90361	HEXAGONAL M6 x 6 mm	1
217	OR90362	ARANDELA DENTADA EXTERNA M5	4
218	OR90346	TORNILLO DE CABEZA MOVIL M4 x 8 mm	2
220	OR90340	TORNILLO DE PESTAÑA DE CABEZA REDONDA #10-24 X 3/8 pulg.	4
221	OR90363	ETIQUETA, PLACA DE CARACTERISTICAS	1
222	OR90364	ETIQUETA, PLACA DE ESPECIFICACIONES	1
223	OR90375	CANDADO DEL INTERRUPTOR (NO ILLUSTRADO)	1

* Disponible en la mayoría de las tiendas Sears de ventas al detal.


10
4
5
6
3
1
2
7
8
9
14
15
16
12
13
11
30
31
34
35
33
28
36
37
29
41
38
39
40
20
19
18
17
21
22
73
92
91
90
27
23
24
25
26
46
44
43
45
72
75
83
74
84
66
67
65
64
68
69
70
51
52
53
54
55
56
57
80
79
76
77
47
48
49
50
58
62
63
61
81
82


105
106
107
108
122
123
124
125
126
137
138
109
110
111
140
139
141
142
112
127
136
135
128
129
113
114
132
133
131
130
134
115
116
117
120
121
118
119
103
104
101
102


150
222
158
153
154
155
159
184
156
157
168
169
170
162
161
160
163
164
165
166
167
180
206
205
204
214
213
212
211
207
172
173
174
176
175
177
178
191
192
183
221
217
218
209
210
182
220
190
208
215
189
179
181
198
193
196
197
203

Get it fixed, at your home or ours!

Your Home

For repair – **in your home** – of **all** major brand appliances, lawn and garden equipment, or heating and cooling systems, **no matter who made it, no matter who sold it!**

For the replacement parts, accessories and owner's manuals that you need to do-it-yourself.

For Sears professional installation of home appliances and items like garage door openers and water heaters.

1-800-4-MY-HOME® (1-800-469-4663)

Call anytime, day or night (U.S.A. and Canada)

www.sears.com **www.sears.ca**

Our Home

For repair of carry-in items like vacuums, lawn equipment, and electronics, call or go on-line for the location of your nearest **Sears Parts & Repair Center.**

1-800-488-1222

Call anytime, day or night (U.S.A. only)

www.sears.com

To purchase a protection agreement on a product serviced by Sears:

1-800-827-6655 (U.S.A.) **1-800-361-6665** (Canada)

Para pedir servicio de reparación a domicilio, y para ordenar piezas:

1-888-SU-HOGAR℠

(1-888-784-8427)

Au Canada pour service en français:

1-800-LE-FOYER^MC

(1-800-533-6937)

www.sears.ca

